



MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

— *ohne internationalen Recherchenbericht und erneut zu veröffentlichen nach Erhalt des Berichts*

- (84) **Bestimmungsstaaten** (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT,

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

anliegenden Folienbereiche der Vorderkante und der Hinterkante werden in ihrem Überlappungsbereich (14) an der konkaven Innenfläche (11a) miteinander versiegelt. Indem gemäss der erfinderischen Lösung ein geschlossenes Folienstück (3d) problemlos auf einen Dosenkörper (2) übertragen werden kann, wird es möglich dem Dosenkörper (2) die Funktion der stabilen Struktur und dem Folienstück (3d) die Funktion des Dekors oder der Innenbarriere so zu übertragen, dass beide Funktionen im Wesentlichen unabhängig voneinander optimiert werden können.

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen eines Dosenkörpers, sowie Dosenkörper

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren nach dem Oberbegriff des Anspruches 1,
5 auf eine Vorrichtung nach dem Oberbegriff des Anspruches 7 und auf einen Dosenkörper nach dem Oberbegriff des Anspruches 13, sowie auf ein Verfahren nach Anspruch 16.

Zur Vereinfachung der Herstellung von Gefässen, insbesondere Aerosoldosen mit einem Dekor, können bei den verbreiteten Herstellungsverfahren einzelne Bearbeitungsschritte
10 vereinfacht oder gegebenenfalls weggelassen bzw. ersetzt werden. Aus der WO95/34474 ist beispielsweise ein Verfahren bekannt, bei dem auf die Reinigung, Grundlackierung, Bedruckung und Überlackierung der Gefässausenfläche im Wesentlichen verzichtet werden kann. Das Dekor wird auf eine Folie aufgedruckt und die Folie wird dann auf die Gefässausenfläche aufgebracht. Durch das Aufbringen des Dekors in der Form einer Folie
15 ergeben sich verschiedene Vorteile. Zunächst ist es nicht erforderlich, alle für die Gefässherstellung nötigen Vorgänge unmittelbar hintereinander ablaufen zu lassen. Die bedruckte Folie kann vollständig bedruckt bezogen werden und muss somit nicht in der Anlage zur Dosenherstellung bedruckt werden. Beim Reinigungsvorgang wird eingespart, weil das Aufbringen einer fertigen, blattförmigen Schicht weniger heikel ist als das Lackieren, insbesondere hinsichtlich möglicher Fettrückstände. Eine weitere Ersparnis ergibt sich durch das Wegfallen von Trocknungsvorgängen. Durch das Weglassen verschiedener Anlagenteile vermindern sich auch die Investitionskosten.

Lösungen bei denen ein Etikett um ein Gefäss gewickelt und festgesetzt wird, haben den
25 Nachteil, dass das Anordnen und Festsetzen nicht sehr präzise erfolgen kann. Eine solche Etikett-Folie haftet nicht überall gleich gut am Gefäss, so dass die Folie gegebenenfalls aufgerissen werden kann. Klebstoffrückstände im Überlappungsbereich und das ungenügende Anliegen am Gefäss führen zu einer unattraktiven Erscheinung. Gemäss anderen Lösungen werden geschlossene Schrumpffolien-Abschnitte an Gefässen festgeschrumpft.
30 Wenn aus einer bedruckten Schrumpffolie ein schlauchförmiges Zwischenprodukt - ein sleeve - hergestellt wird, so muss ein Folienband so umgelegt werden, dass die beiden Seitenränder überlappend zusammentreffen. Die überlappenden Seitenränder werden mittels eines aufgetragenen Klebstoffes miteinander verbunden. Das geschlossene Band wird flach gedrückt und mit zwei seitlichen Falzlinien aufgerollt. Beim Herstellen eines schlauchförmigen Folienbandes treten Umfangs-Ungenauigkeiten auf. Zudem führt auch der verwen-
35

- 2 -

dete Klebstoff zu optischen Mängeln und die zwei Falte, die vom Flachdrücken und Aufrollen herrühren, bleiben am Gefäss sichtbar. Weil die Schrumpffähigkeit eines Folienschlauches in dessen Längsrichtung erhöht ist, würde ein auf das Gefäss aufgebracht

Schlauchabschnitt in der Richtung der Gefässachse mehr schrumpfen als in der Um-

fangsrichtung, was ein exaktes Anlegen des Folienschlauches erschwert. Um auch in

Umfangsrichtung ein genügendes Schrumpfen gewährleisten zu können, müsste die

Folie dick gewählt werden, was mit höheren Kosten und einer unerwünscht hohen Stufe

beim Überlappungsbereich verbunden wäre.

Nebst den verschiedenen Dosenformen sind auch verschiedene Verfahren zum Herstellen

von Dosenkörpern bekannt. Bei einteiligen Aerosol-Aludosen wird der zylindrische Dosen-

körper mittels Kaltfliesspressen bereitgestellt. Anschliessend wird am offenen Ende mittels

Stauch-Necking ein Ventilsitzes ausgebildet. Die US 4 095 544 und die EP 0 666 124 A1

beschreiben das Herstellen nahtfreier Stahldosen. Dabei wird der zylindrische Dosenkörper

mittels Stanzen, Pressen und Abstrecken aus einem mit Zinn bzw. mit Kunststoff beschich-

teten Stahlblech hergestellt. Stark verbreitet sind auch Dosen aus Stahlblech, bei denen der

Mantel eine Längs-Schweissnaht aufweist. Der Boden und der obere Abschluss sind über

Falzverbindungen am Dosenmantel befestigt. Aus den Schriften EP 200 098 A2 und EP 208

564 sind zwei- und mehrteilige Dosen bekannt, bei denen die Teile mittels Laserschweissen

verbunden sind. Aufgrund der verschiedenen Formen und der bei einzelnen Dosentypen

äusserst dünnen Dosenwand ist es nicht zweckmässig die Dekorfolie direkt auf den Dosen-

körper aufzuwickeln und am Dosenkörper zu einer geschlossenen Folienhülle zu verbinden.

Das Verbinden der Folienenden mit einem Klebstoff wäre zu aufwendig und würde von der

Festigkeit her sowie ästhetisch nicht befriedigen. Um die Folienenden mit einer Siegelver-

bindung zu verbinden, müsste eine Siegelfläche gegen den Dosenkörper gepresst werden,

was bei dünnwandigen Dosen aufgrund der zu kleinen Stabilität nicht zweckmässig ist. Bei

Dosen deren Aussenfläche am unteren und insbesondere am oberen Dosenende verengt

sind, bzw. von einer zylindrischen Fläche abweichen, könnte die Siegelverbindung nicht

über die gesamte Dosenhöhe erzielt werden.

Aus den Schriften US 4 199 851, DE 197 16 079 sind Lösungen bekannt, bei denen

schrumpffähiges Kunststoff-Flachmaterial um einen Wickeldorn gewickelt, zu geschlosse-

nen Hüllen ausgebildet und als Rundum-Etiketten in axialer Richtung nach oben auf eine

Flasche aufgeschoben und festgeschrumpft werden. Die Rundum-Etiketten müssen eine

genügende Stabilität aufweisen damit sie von einem an der Unterkante stossenden Ringteil

nach oben bis in den Etikettenbereich der Flaschen bewegt werden können. Dies ist nur bei

- 3 -

der Verwendung von Kunststoffmaterial mit einer grossen Dicke möglich. Aus der EP 397 558 A1 ist eine Lösung bekannt, bei der Rundum-Etiketten von zwei teilringförmigen Zangenteilen an einem Innenteil festgeklemmt und nach unten über eine Flasche gezogen werden. Weil die Rundum-Etikette aufgrund der Haftreibung an den Zangenteilen über den festen Innenteil und über die Flasche gezogen werden muss, kann auch diese Lösung nur bei äusserst festen bzw. dicken Rundum-Etiketten, deren Innenfläche zudem gute Gleiteigenschaften hat, angewendet werden. Gemäss der EP 547 754 A2 werden die Rundum-Etiketten mit parallel ausgerichteten, radial bewegbaren Haltestäben von der Innenseite her aufgespannt und über die Flasche gezogen. Das Aufspannen mit den nach aussen drückenden Stäben ist nur bei genügend robusten und somit dicken Folien möglich. Dünne Folien würden verformt und/oder beschädigt. Um die Reibung an der Flasche zu vermindern, wird aus den Stäben Luft ausgeblasen. Beim Erreichen der gewünschten Position relativ zur Fläche müssen von aussen zugeführte zangenförmige Greifer die Rundum-Etikette festklemmen, so dass die innen angeordneten Stäbe ohne Verschiebung der Rundum-Etikette herausgezogen werden können. Das aus dem Stande der Technik bekannte Übertragen von Rundum-Etiketten auf Flaschen ist aufwendig und für dünne Folien ungeeignet.

Weil sich die Etiketten bei Flaschen nur über einen mittleren Bereich erstrecken, können die Flaschen beim Anbringen der Rundum-Etiketten problemlos in einem oberen oder unteren Bereich, vorzugsweise am Gewinde bei der Öffnung, gehalten werden. Wenn eine Folie als Dekorschicht auf eine Dose aufgebracht wird, so muss die Folie im Wesentlichen den gesamten Bereich der Aussenfläche abdecken, so dass ein Halten, wie bei Flaschen nicht möglich ist.

Um eine geschlossene Folienhülle auf einem Dosenkörper anzuordnen, wird gemäss EP 1 153 837 A1 die Vorderkante eines Dekorfolienstückes an einem Wickeldorn gehalten. Die Hinterkante des Dekorfolienstückes soll nach dem Aufwickeln des Folienstückes die Vorderkante überlappen. Im Überlappungsbereich wird eine schmale, parallel zur Dosenlängsachse verlaufende Siegelfläche radial nach innen gegen den Wickeldorn bewegt. Damit im Überlappungsbereich eine Siegelverbindung erzielbar ist, müssen die Folienstücke so bedruckt und zugeschnitten sein, dass bei der Vorderkante und gegebenenfalls bei der Hinterkante ein unbedruckter Bereich vorliegt. Im unbedruckten Bereich sollen die beidseits der Kunststofffolie ausgebildeten Siegelschichten direkt aneinander anliegen und nach dem Versiegeln eine feste Verbindung bilden. Es hat sich nun gezeigt, dass bei Kunststofffolien aufgrund ihrer Elastizität nach dem Drucken und

- Schneiden das sichere Vorliegen von schmalen unbedruckten Bereichen bei der Vorder- und gegebenenfalls bei der Hinterkante nicht gewährleistet werden kann. Dies liegt daran, dass die Folien als lange Bahnen zum Drucken und zum Schneiden von Rollen abgewickelt werden müssen. Die zum Abwickeln benötigte Kraft variiert vom Rollenanfang bis zum Ende. Dadurch ändert sich auch die auf die Folie wirkende Dehnkraft, was zu den erwähnten Ungenauigkeiten führen kann. Wenn nun zum Kompensieren der Ungenauigkeit der unbedruckte Bereich vergrößert wird, entsteht auf dem mit der Folie versehenen Dosenkörper ein unerwünschter Längsstreifen ohne Dekorschicht.
- 10 Wenn die parallel zur Dosenlängsachse verlaufende Siegelfläche radial nach innen gegen den Wickeldorn bewegt wird, ist es schwierig entlang der gesamten Siegelfläche einen gleichen Anpressdruck zu gewährleisten. Weil dem Wickeldorn auf einer Stirnseite zum Übergeben einer Folienhülle der Dosenkörper zugeordnet werden muss kann der Wickeldorn nur auf einer Stirnseite gelagert werden. Aufgrund der einseitigen Lagerung ergibt sich beim Anpressen der Siegelfläche eine kleine Kipp-Auslenkung des Wickeldornes von der Siegelfläche weg. Die damit verbundene kleine Rutschbewegung zwischen Wickeldorn und Siegelfläche sowie der in Richtung der Achse des Wickeldornes sich ändernde Anpressdruck können zu einem Verzug, gegebenenfalls Rümpfen im Überlappungs- und Siegelbereich und einer ungenügenden Siegelung führen. Dies
- 15 kann die ästhetische Wirkung der Dekorfolie auch nach dem Übertragen und dem Fest-schrumpfen auf den Dosenkörper beeinträchtigen. Es hat sich zudem gezeigt, dass in Achsrichtung des Wickeldornes beidseits der Siegelfläche Drucklinien bzw. Abdrücke der seitlichen Randlinien der Siegelfläche, auftreten können, die auch am Dosenkörper noch sichtbar sind.
- 20
- 25 Bei den in der EP 1 153 837 A1 erwähnten dünnen Dekorfolien mit einer Dicke von weniger als $25\mu\text{m}$, vorzugsweise zwischen $9\mu\text{m}$ und $21\mu\text{m}$ ergeben sich beim Verschieben der geschlossenen Folienhüllen vom Wickeldorn auf den Dosenkörper grosse Probleme. Die vorgeschlagene bedruckbare, handelsübliche Kunststoffolie Label-Lyte
- 30 ROSO LR 400, der Firma Mobil Oil Corporation umfasst beidseits eine dünne Siegel-schicht und ist mit einer Dicke von $20\mu\text{m}$ und von $50\mu\text{m}$ erhältlich. Beim Versiegeln des Überlappungsbereiches wird auch die am Wickeldorn anliegende Siegelschicht erwärmt und an den Wickeldorn gepresst. Damit die am Wickeldorn zylinderförmig geschlossene Folie nicht am Wickeldorn festgesiegelt wird, müssen die Siegelschicht und die Aus-
- 35 senfläche des Wickeldornes so ausgebildet sein, dass sie auch nach einem Siegelvor-

gang nicht aneinander haften. Trotzdem sind die Haft- und Gleiteigenschaften im Bereich der Siegelnaht etwas anders als im restlichen Folienbereich. Dies kann beim Bewegen der Folienhüllen vom Wickeldorn auf den Dosenkörper zu Problemen führen.

Wenn die Folienhülle in einem Teilbereich etwas weniger gut vom Wickeldorn und auf

den Dosenkörper rutscht, so kann sie sich am Wickeldorn bzw. am Dosenkörper verklemmen. Weitere Probleme können durch reibungsbedingte elektrostatische Ladungen und die damit verbundenen auf die Folie wirkenden elektrostatischen Kräfte entstehen.

Die Übertragung der zylinderförmig geschlossene Folie vom Wickeldorn auf einen Dosenkörper ist daher problematisch, auch wenn der Durchmesser des Wickeldornes

wenig grösser ist als der Durchmesser des Dosenkörpers. Ein deutlicher Grössenunterschied ist nicht erwünscht, weil sonst auch die Schrumpffähigkeit der Folie grösser sein muss und die Gefahr besteht, dass sich beim Festschrumpfen Rümpfe bilden. Zur Erhöhung der Schrumpffähigkeit müsste eine Folie mit grösserer Dicke eingesetzt werden, was nicht erwünscht ist.

Der vorliegenden Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, eine Lösung zu finden mit der Folienhüllen aus verschiedenartigen Folien, insbesondere auch aus besonders dünnen, bereitgestellt, dem Bedarf gemäss optimal bedruckt sowie von einem Wickeldorn auf einen Dosenkörper übertragen werden können.

Diese Aufgabe wird durch die Merkmale des Anspruches 1, bzw. des Anspruches 7, bzw. des Anspruches 13 gelöst. Die abhängigen Ansprüche beschreiben bevorzugte bzw. alternative Ausführungsformen. Unter Dosenkörpern sollen alle Gefässe, insbesondere auch gefässförmige Zwischenprodukte verstanden werden. Beim Lösen der Aufgabe wurde ein Verfahren zum Bedrucken von Folienbahnen gemäss Anspruch 16 gefunden, das auch unabhängig von der Dosenherstellung für das Bedrucken von Etikettenbahnen neu und erfinderisch ist.

Beim Lösen der Aufgabe wurde in einem ersten erfinderischen Schritt erkannt, dass das Verbinden eines Folienstückes zu einer geschlossenen Folienhülle nicht an der konvexen Aussenfläche eines Wickeldornes erfolgen soll. Der Wickeldorn ist dazu geeignet, das Folienstück in die Form einer Zylinderfläche zu bringen, wobei die Hinterkante des Dekorfolienstückes nach dem Aufwickeln des Folienstückes die Vorderkante in einem Überlappungsbereich überlappt. Für das Erzielen einer perfekten Siegelverbindung und das einfache Übertragen der geschlossenen Folienhülle an einen Dosenkörper ist aber eine konkave Innenfläche, an der zumindest ein Teil der Folie mit dem

Überlappungsbereich anliegt, besser geeignet. Die zum Erzielen der Siegelverbindung nötige Anpresskraft zwischen einer konkaven Pressfläche in der Form einer Teilfläche der konkaven Innenfläche und einer konvexen Pressfläche in der Form einer Pressleiste kann durch eine beim Pressen vorgesehene Abstützung einer Betätigungsvorrichtung für die Pressleiste an der konkaven Innenfläche direkt von einem Anlageteil, beispielsweise einem Rohrteil mit der konkaven Innenfläche, aufgenommen werden. Die Pressleiste ist beispielsweise direkt am Wickeldorn angeordnet. Die Presskräfte müssen aufgrund der Abstützung nicht über die einseitige Lagerung des Wickeldornes übertragen werden und sind somit im wesentlichen über die gesamte Höhe des Überlappungsbereiches gleich bzw. konstant. Zudem kann die konkave Innenfläche ohne Verklemmungsprobleme mit der Folienhülle zusammen über einen Dosenkörper gestossen, bzw. der Dosenkörper nach der Entnahme des Wickeldornes, bzw. der konvexen Pressfläche, in die konkave Innenfläche und die daran gehaltene Folienhülle eingeführt werden. In dieser Lage kann die Folienhülle durch einen Schrumpfvorgang von der konkaven Innenfläche an die Mantelfläche des Dosenkörpers übertragen werden. Gegebenenfalls wird lediglich ein schmaler Ringbereich an den Dosenkörper geschrumpft, mit dem gewährleistet ist, dass die Folienhülle am Dosenkörper bleibt und somit der Dosenkörper von der konkaven Innenfläche getrennt einem Schrumpfprozess unterworfen werden kann, der ein rumpffreies Anliegen am Dosenkörper gewährleistet. Dieser Schrumpfprozess kann beispielsweise in einem Ofen durchgeführt werden.

In einem zweiten erfinderischen Schritt wurde erkannt, dass beim Erzielen der Siegelverbindung an der konkaven Innenfläche die radial nach aussen bewegte Pressleiste keine Wärme zuführen muss und daher auf einen haftungsfreien Kontakt und eine optimale Pressung ausgelegt werden kann. Weil die Folienhülle ja anschliessend an das Ausbilden der Verbindung im Überlappungsbereich mit ihrer Innenseite an einem Dosenkörper festgesiegelt wird, muss diese auf der Innenseite eine Siegelschicht aufweisen. Daher liegt die nach aussen bewegte Pressleiste beim Ausbilden der Verbindung an einer Siegelschicht an. Der zum Erzielen der Verbindung eingesetzte Bereich der Siegelschicht ist im Überlappungsbereich auf der Innenseite der äusseren Folienlage, bzw. der Hinterkante, angeordnet. Damit zuerst dieser Bereich der Siegelschicht einen Siegelvorgang durchmacht, sollte die Wärme beispielsweise von einer gut Wärme leitenden Teilfläche der konkaven Innenfläche her zugeführt werden. Entsprechend kann die nach aussen bewegte Pressleiste so ausgebildet werden, dass sie nicht an der Siegelschicht haftet und dass sie keine Pressabdrücke hinterlässt. Sie kann also breiter als

der Überlappungsbereich und/oder nachgiebig und/oder aus einem Material, das mit der Siegelschicht nicht in Haftverbindung treten kann, ausgebildet werden.

Die konkave Innenfläche wird beispielsweise von einem kreiszylindrischen Rohrteil, bzw. einem rohrförmigen Halteteil, gebildet und ein zylindrischer Wickeldorn umfasst in einem ersten Umfangsbereich eine Pressleiste sowie gegebenenfalls in zumindest einem zweiten, insbesondere um 180° zum ersten versetzten, Umfangsbereich eine Abstützleiste. Nachdem das Folienstück um den Wickeldorn gewickelt und der Wickeldorn im Rohrteil angeordnet ist, wird ein Übergabeschritt durchgeführt, bei dem das Folienstück, vorzugsweise mittels einer Druckdifferenz, von der konvexen Aussenfläche des Wickeldornes an die konkave Innenfläche des Halteteiles übertragen wird. Dazu wird beispielsweise von Austrittsöffnungen an der Aussenfläche des Wickeldornes Luft gegen das Folienstück geführt und/oder es wird etwa an Öffnungen der Innenfläche des Rohrstückes ein Unterdruck erzeugt. Bei der Übergabe des Folienstückes vom Wickeldorn zum Halteteil wird das Folienstück über einen engen Ringraum bewegt. Der Umfang wird dabei etwas erhöht und entsprechend wird der Überlappungsbereich etwas verkleinert. Bei der Übergabe wird aufgrund der Umfangserhöhung die Hinterkante relativ zur Vorderkante etwas bewegt, wodurch das faltenfreie aneinander Anliegen der beiden Folienenden im Überlappungsbereich noch verbessert wird. Wenn nun die Pressleiste an den Überlappungsbereich bewegt wird, kann ein glattes Anliegen und eine exakte Verbindung gewährleistet werden. Damit die für das Siegeln nötige Wärme im Wesentlichen nur dem Überlappungsbereich zugeführt wird, ist am Halteteil beispielsweise eine Heizleiste ausgebildet, an welche in Umfangsrichtung gegebenenfalls beidseits je ein Isolationsbereich anschliesst. Die Temperatur der Heizleiste ist an die Siegelschicht, bzw. deren Siegeltemperatur, an die Wärmeleitung der Folie und die für die Siegelung vorgesehene Zeit angepasst.

Nach dem Ausbilden der Siegelverbindung im Überlappungsbereich werden der Wickeldorn und das Halteteil mit der geschlossenen Folienhülle in Achsrichtung relativ zueinander bewegt. Anschliessend erfolgt in Achsrichtung eine Relativbewegung zwischen einem Dosenkörper und dem Halteteil mit der geschlossenen Folienhülle, so dass die Folienhülle um den Dosenkörper angeordnet wird. Um die Folienhülle zumindest in einem Ringbereich mit dem Dosenkörper in haltenden Kontakt zu bringen, wird zumindest in einem Ringbereich ein Schrumpfvorgang ausgelöst. Dazu kann beispielsweise Heissluft, insbesondere von einer Stirnseite des Dosenkörpers bzw. des Halteteiles her, in den Ringraum zwischen Dosenkörper und Halteteil eingebracht werden.

Die Heissluft muss die Folienhülle in diesem Ringbereich auf eine Temperatur erhitzen, bei welcher der Schrumpfvorgang abläuft. Weil die Schrumpftemperatur über der Siegeltemperatur liegt, wird beim Kontakt zum Dosenkörper gegebenenfalls direkt ein Festsiegeln erzielt. Wenn das Festsiegeln im Wesentlichen erst nach dem Anlegen der Folienhülle am Dosenkörper erfolgen soll, so ist es gegebenenfalls zweckmässig die Wärme, insbesondere die Heissluft, vom Halteteil her der Folienhülle, bzw. einem Ringbereich derselben, zuzuführen.

Wenn die Folie sich im Bodenbereich des Dosenkörpers etwas über den Boden hinaus erstreckt, so kann sie sich nach dem Schrumpfvorgang zumindest bis über einen äusseren Ringbereich des Dosenbodens erstrecken. Bei Dosenkörpern mit Standflächen in diesem äusseren Ringbereich ist die Standfläche durch die anliegende Folie abgeschlossen, so dass auch bei der Verwendung von oxidierbarem Dosenmaterial die Standfläche vor dem Oxidieren geschützt ist. Um zu gewährleisten, dass die Folie im Bereich ihres unteren Randes immer am Dosenkörper verbleibt, wird gegebenenfalls eine äussere Bodenabdeckung so am Boden angeordnet, dass diese den Folienrand überlappt. Gegebenenfalls erstreckt sich diese Bodenabdeckung bis zur Mantelfläche des Dosenkörpers und deckt somit die Standfläche ab und verhindert so das Auftreten von Korrosionsproblemen. Das Flachmaterial wird an einem ringförmigen Verbindungsbereich des Dosenkörpers festgesetzt. Wenn die Verbindung entlang einer geschlossenen Kreislinie ausgebildet wird, so erhält die membranförmige Bodenabdeckung eine hohe Stabilität.

Die Bodenabdeckung wird beispielsweise in einem Hauptbereich, der vom ringförmigen Verbindungsbereich umgeben ist, im Wesentlichen flach ausgebildet und umfasst vorzugsweise den Aufdruck eines Strichcodes. Wenn der Strichcode an einer im wesentlichen ebenen Bodenfläche angebracht werden kann, so wird an der Dosenwand kein Strichcode benötigt und eine Beeinträchtigung der Gestaltungsmöglichkeit der Dosenwand fällt weg. Auch werden zum Drucken des Dekors der Dosenwand keine Druckwalzen für den Strichcode benötigt. Es können grosse Mengen von Dosenkörpern mit einem attraktiven Standard Dekor an der Dosenwand hergestellt werden. Möglicherweise wechselnde Informationen, bzw. Informationen die nicht für alle Länder gleich sind, wie der Strichcode oder auch das Abfülldatum, und/oder ästhetisch störende Informationen werden auf die Bodenabdeckung gedruckt. Diese gegebenenfalls unterschiedlichen Bodenabdeckungen können kurz vor dem Abfüllungszeitpunkt einzelner Produktechargen bedruckt und an den Standard Dosenkörper festgesetzt werden. Dadurch kann die gleiche Dose für alle Länder und alle Abfüllchargen verwendet werden.

Weil die Bodenabdeckung im Bereich des Strichcodes flach ausgebildet werden kann, ist der Strichcode besser lesbar als ein an der gekrümmten Dosenwand angebrachter Strichcode. Wenn sich die Beschichtung der Aussenseite der Dosenwand in der Form der Dekorfolie bis zur äusseren Berandung der Bodenabdeckung erstreckt, so kann
5 verhindert werden, dass am unteren Dosenende ein metallischer Rand sichtbar ist.

Die Bodenabdeckung wird vorzugsweise in der Form von Kunststoffflachmaterial ausgebildet. Es versteht sich von selbst, dass auch Flachmaterial mit zumindest einer Metall-, insbesondere Aluminium- oder Stahl-Schicht, oder auch mit einer Kartonschicht
10 eingesetzt werden kann. Dabei ist die stabilitätsgebende Schicht gegebenenfalls mit Kunststoff beschichtet. Die eingesetzten Flachmaterialien sollen eine robuste Bodenabdeckung gewährleisten, die auf den Fördereinrichtungen der Abfüllanlagen nicht verletzt wird und auch beim Stehen auf nassen Unterlagen möglichst beständig bleibt. Die oben erwähnten Flachmaterialien können alle mit einer Siegelschicht versehen und somit am
15 Boden festgesiegelt werden. Anstelle einer Siegelverbindung kann zum Festsetzen der Bodenabdeckung gegebenenfalls auch eine Einrastverbindung oder eine Schweissverbindung, insbesondere mit zumindest drei Laser-Schweisspunkten, ausgebildet werden. Wenn eine magnetisierbare Bodenabdeckung verwendet wird, so kann diese auch bei Dosenkörpern aus nicht magnetisierbarem Material eine Förderung mit Magnetförderern ermöglichen.
20

Weil die Bewegungen zwischen dem Wickeldorn und dem Halteteil beim Zusammenführen in Achsrichtung mit einem grossen Weg verbunden ist, kann der Halteteil gegebenenfalls auch aus mindestens einem Teilrohr bzw. Halbrohr gebildet werden, so dass
25 das Zusammenführen durch eine Bewegung quer zur Achsrichtung dieser Teile erzielt werden kann. Um trotzdem ein im wesentlichen vollständiges Umschliessen des Wickeldornes gewährleisten zu können, umfasst der Halteteil beispielsweise zumindest zwei Segmente eines Rohres die auseinander fahrbar oder schwenkbar miteinander verbunden sind. Nach dem Zusammenführen des Wickeldornes und eines Segmentes
30 kann das mindestens eine weitere Segment zugeführt bzw. zugeschwenkt werden. Zur Trennung des Wickeldornes von den mindestens zwei Segmenten des Halteteiles an denen nun die geschlossene Folienhülle gehalten ist, muss eine Bewegung in Achsrichtung durchgeführt werden.

35 Das oben beschriebene Verfahren ist besonders vorteilhaft einsetzbar bei der Verwendung einer Folie die gegebenenfalls auf ihrer Aussenseite bzw. Vorderseite, vorzugsweise

aber auf der dem Dosenkörper zugewandten Seite bzw. Rückseite bedruckt ist. Bei einer transparenten Folie, die auf der Rückseite bedruckt ist, wird die Druckschicht von der Folie geschützt, so dass keine reibungsbedingten Beeinträchtigungen des Dekors entstehen können. Eine auf der Rückseite bedruckte transparente Folie kann nach dem Bedrucken
5 über der Druckschicht mit einer Siegelschicht versehen werden, die auch durch die Druckschicht hindurch zwischen der Folie und dem Dosenkörper sowie im Überlappungsbereich zwischen den Folienrändern eine feste Siegelverbindung gewährleistet. Auf einen unbedruckten Bereich und auf das mit Problemen verbundene genaue Schneiden kann verzichtet werden. Weil die Bedruckung bis zur Schnittlinie bzw. durchgängig erfolgen
10 kann, treten am Dosenkörper keine unbedruckten Umfangsbereiche auf.

Es ist gegebenenfalls vorteilhaft, wenn die Druckschicht auf der Folienrückseite im Wesentlichen die Funktion einer Grundierung übernimmt und das restliche Dekor auf der Vorderseite der Folie aufgedruckt wird. Wenn nun von Grundierung gesprochen wird,
15 kann dies lediglich eine eintönige Grundfarbe oder aber auch ein Teil des Dekors, beispielsweise die flächige Farb- bzw. die Bildgestaltung, sein. Die auf der Rückseite in einer ersten Druckerei vorbedruckte Folienbahn wird in einem weiteren Druckschritt auf der Vorderseite bedruckt. Dieser weitere Druckschritt kann gegebenenfalls beim Dosenhersteller, bzw. in einer zweiten Druckerei, durchgeführt werden um spezifische Dekor-Informationen aufzubringen. Das heisst beispielsweise, dass zu einem Grunddekor
20 im weiteren Druckschritt Beschriftungen aufgebracht werden, die für die jeweiligen Absatzmärkte unterschiedlich sind. Zum Bedrucken der Vorderseite können beliebige aus dem Stande der Technik bekannte Druckverfahren, gegebenenfalls mit nach dem Bedrucken durchgeführten Oberflächenbehandlungen, verwendet werden.

25 Ein Druckschritt mit einem Transferverfahren kann zum Bedrucken von Folienbahnen vorteilhaft eingesetzt werden. Dabei gelangt zumindest eine, vorzugsweise aber gelangen verschiedene Farben, auf eine Übertragungsfläche und von der Übertragungsfläche in einem Schritt auf die Folie. Dieses Transferverfahren kann auf die Vorder- oder Rück-
30 seite der Folie oder auch auf beide Seiten erfolgen und ist unabhängig von der in der vorliegenden Erfindung beschriebenen Verwendung der Folie, insbesondere auch für Etiketten, neu und erfinderisch sowie vorteilhaft einsetzbar. Ein ähnliches Druckverfahren ist aus der US 4 245 583 bekannt, wobei dort Tuben, Dosen und Becher bedruckt werden. Für das Bedrucken von Bahnen wurden bis anhin nur Verfahren eingesetzt, bei
35 denen die verschiedenen Farben nacheinander aufgetragen und zwischen den Auftragsstationen getrocknet werden. Aufgrund der grossen Länge von Bahnen besteht in

der Fachwelt die Meinung das Bedrucken und Trocknen in hintereinander angeordneten Stationen sei immer zweckmässig. Gegenstände hingegen werden ganz anders betrachtet, weil an ihrem Umfang aufgrund der kurzen Umfangslänge nicht mehr als eine Druckstation angeordnet werden kann. Zwischen zwei Druckvorgängen müssen die

5 Gegenstände durch eine Trocknungsvorrichtung geführt werden. Mit der vorliegenden Erfindung musste bezüglich des Bedruckens von Bahnen ein Vorurteil überwunden werden.

Gemäss dem Stande der Technik werden dünne Folien zum mehrfarbigen Bedrucken

10 durch mehrere Druckbereiche mit jeweils einem Druckwerk und einer Trocknungsvorrichtung geführt, was mit einem grossen Vorrichtungs- und Energieaufwand verbunden ist. Zudem müssen die Teildrucke der einzelnen Druckwerke genau übereinstimmen, was aufgrund der Elastizität der dünnen Folien mit grossen Problemen verbunden ist. Bis die Teildrucke der verschiedenen Druckwerke richtig übereinander liegen, entsteht

15 ein grosser Materialverlust. Zudem kann sich bei einer minimalen Veränderung der Foliendehnung die Überlagerung während des Druckvorganges leicht verschieben. Daher muss eine aufwendige Kontrolle und eine Korrektursteuerung vorgesehen werden.

20 Wenn nun die verschiedenen Teildrucke nass in nass auf eine Transferfläche, beispielsweise auf ein Gummituch oder einen Transferzylinder, aufgetragen werden, so kann das gesamte Druckbild in einem Schritt und somit ohne Übereinstimmungs-Problem auf die Folie übertragen werden. Es braucht lediglich ein Übertragungswerk und eine Trocknungsvorrichtung. Besonders vorteilhaft ist dieser vorderseitige Transfer-

25 druck bei einer transparenten Folie, die auf der Rückseite eine Grundierungsbedruckung aufweist. Aufgrund der Grundierungsbedruckung muss beim Transferdruck lediglich ein kleiner Flächenanteil der Transferfläche mit verschiedenen Farben versehen werden, was unerwünschte Effekte des nass in nass Farbauftrages auf die Transferfläche verhindert. Indem bei einer Folienbahn also beispielsweise die Rückseite mit

30 mindestens einem Tiefdruckschritt und die Vorderseite mit einem Flex-Druck-Schritt, bzw. mit einen nass in nass Transferdruck, bedruckt wird kann ohne Überlagerungsproblemen mit kleinem Aufwand eine qualitativ hochstehende Dekorfolie für Etiketten und/oder Dosen-Aussenbeschichtung bereitgestellt werden. Weil die beiden Bedruckungsschritte getrennt ausgeführt werden können, ergibt sich bezüglich unter-

35 schiedlichen Kleinmengen ein grosser Spielraum. Dies ist auch bei Etiketten vorteilhaft, weil somit den verschiedenen Abfüllern eines Produktes, bzw. Verbrauchern einer Eti-

kette, eine Folierolle mit einem Grunddekor auf der Rückseite der Folie zugestellt werden kann und die Abfüller, bzw. Verbraucher, vor dem Einsatz der Etiketten je unterschiedliche Drucke auf der Vorderseite der Folie anbringen können.

- 5 Mit erfindungsgemässen schrumpfbaren geschlossenen Folienhüllen können auch weitere Dekoreffekte erzielt werden. So kann beispielsweise auf der Aussenfläche des Dosenkörpers mindestens ein Strukturelement angeordnet werden, bevor die Folienhülle festgeschrumpft wird. Das Strukturelement wird von der Folienhülle gehalten und die Oberflächenstruktur des Strukturelementes ist durch die Folie erkennbar bzw. spür-
- 10 bar. Beispielsweise könnte also vor dem Anbringen der Dekorfolie ein Noppenring am Dosenkörper festgesetzt werden. Bei Dosenkörpern die aus Flachmaterial, insbesondere Blech, hergestellt werden, kann die Struktur auch direkt in das Flachmaterial geprägt sein, so dass auf das Anordnen eines Strukturelementes verzichtet werden kann. Die Dekorfolie könnte in einem Teilbereich transparent belassen werden, so dass das
- 15 Strukturelement oder gegebenenfalls auch die Oberfläche des Dosenkörpers sichtbar bleibt. Wenn das Strukturelement sich nicht rund um den Dosenkörper erstreckt, so kann das Strukturelement auf dem Wickeldorn angeordnet werden, bevor das Folienstück aufgewickelt wird. Nach dem Aufwickeln des Folienstückes befindet sich das Strukturelement auf der Rückseite der Folie und kann bereits mit kleinen Haftungskräften am Folienstück gehalten zur konkaven Innenfläche und nach dem Einführen des
- 20 Dosenkörpers mit der schrumpfenden Folie an diesen bewegt werden.

- Das Übergeben des gewickelten Folienstückes vom Wickeldorn an eine konkave Innenfläche und das anschliessende Ausbilden einer Siegelverbindung ist auch zum Be-
- 25 reitstellen einer Dosen-Innenschicht in der Form einer Folie einsetzbar ist. Dabei wird ein Wickeldorn nach dem Aufwickeln eines Folienstückes dem Innern eines Dosenkörpers zugeführt. Durch das Zuführen von Druckluft zwischen den Wickeldorn und das Folienstück und/oder das Bewegen mindestens eines Bereiches der Mantelfläche des Wickeldornes radial nach aussen, kann das Folienstück zumindest bereichsweise ge-
- 30 gen die konkave Innenfläche des Dosenkörpers gebracht werden. Gegebenenfalls wird radial ausserhalb des Folienstückes von einer Stirnseite her zwischen der Dosen Innenwand und dem Folienstück ein Unterdruck erzeugt, so dass das Folienstück sich aufgrund des Unterdruckes, bzw. aufgrund der Druckdifferenz zwischen den Teilräumen beidseits des Folienstückes an die Innenwand des Dosenkörpers anlegt. Die Länge des
- 35 Folienstückes wird so gewählt, dass das an der Dosenwand anliegende Folienstück einen Überlappungsbereich aufweist. Wenn nun gegebenenfalls durch die Wand des

Dosenkörpers hindurch der Folie Wärme zugeführt wird und die Folie auf der nach aus-
sen gewandten Seite eine Siegelschicht aufweist, so kann beispielsweise zumindest im
Überlappungsbereich eine Siegelverbindung zur Dosenwand und vorzugsweise auch
eine Siegelverbindung zwischen den beiden Folienlagen erzielt werden. Um die Folie
5 möglichst weitgehend an der Wand des Dosenkörpers fest zu siegeln, wird die Folie
mittels eines Überdruckes und/oder mittels mindestens einer Pressfläche an die Wand
gedrückt und im wesentlichen über die gesamte Mantelwand oder gegebenenfalls auch
vom Doseninnern her Wärme zugeführt. Vorzugsweise wird vom Wickeldorn aus mit
der konvexen Pressfläche einer Pressleiste gegen den Überlappungsbereich gedrückt.
10 Weil im Doseninneren die Entstehung von Falten nicht störend ist, kann auch eine ein-
seitig gelagerte Siegelleiste gegen den Überlappungsbereich gepresst werden. Um
auch gegen den Dosenboden hin einen von der Folie gebildeten Abschluss zu erzielen,
wird beispielsweise das aufgewickelte Folienstück über die Stirnseite vorstehen gelas-
sen und vor dem Einführen in den Dosenkörper mittels Verschrumpfen oder Verdrehen
15 verschlossen, wobei dieser Abschluss aufgrund der Rümpfe nicht eng an den Dosen-
boden angelegt werden kann. Gegebenenfalls wird aber an einer Stirnseite des Wickel-
dornes ein weiteres Folienstück in den Dosenkörper eingebracht und am Dosenboden
festgesetzt, wobei insbesondere das der Wand zugeordnete und das dem Boden zuge-
ordnete Folienstück dicht miteinander verbunden werden. Dies kann beispielsweise mit
20 Hilfe eines gegen den ringförmigen Kontaktbereich zwischen den beiden Folienstücken
pressbaren Siegelteil erzielt werden.

Indem gemäss der erfinderischen Lösung eine geschlossene Folienhülle problemlos auf
einen Dosenkörper übertragen werden kann, wird es möglich dem Dosenkörper die Funk-
25 tion der stabilen Struktur und der Folienhülle die Funktion des Dekors oder der Innenbar-
riere so zu übertragen, dass beide Funktionen im Wesentlichen unabhängig voneinander
optimiert werden können.

Der Wickeldorn kann so ausgebildet sein, dass die Folie zumindest im Bereich des
30 Folienanfangs am Wickeldorn haftet und die Folie exakt um den Dorn gewickelt werden
kann. Zum Erzielen dieser Haftung wird das Innere des Wickeldornes vorzugsweise mit
einer Unterdruckvorrichtung verbunden, wobei feine Löcher durch den Mantel des
Wickeldornes führen, so dass die Folie im Bereich der Löcher vom Unterdruck am
Wickeldorn gehalten wird. Es versteht sich von selbst, dass die Folie auch aufgrund von
35 elektrostatischen Haftungskräften, oder gegebenenfalls auch mechanisch am Wickel-
dorn gehalten werden kann.

Die Bearbeitungsstation zum Anbringen der Dekorfolie ist vorzugsweise mit einem Drehtisch ausgerüstet. Dabei ist jedem Dosenplatz ein Wickeldorn und zumindest eine Haltevorrichtung mit einer konkaven Innenfläche zugeordnet. Von einer Folienbahn wird
5 ein Folienstück abgeschnitten und auf einen Wickeldorn aufgewickelt, wobei das Folienstück mit der Vorderkante und der Hinterkante etwas überlappend am Wickeldorn gehalten wird. Nach der Übergabe an eine konkave Innenfläche kann das Folienstück im Überlappungsbereich versiegelt und an einen Dosenkörper festgeschrumpft werden. Weil
10 das Schrumpfen und das Versiegeln unter Wärmeeinwirkung erzielt wird, ist es zweckmässig, wenn die zum Siegeln benötigte Temperatur etwas unter der minimalen Temperatur für das Schrumpfen liegt. Bei der aufgetragenen Siegelschicht kann der Siegelvorgang bei einer Temperatur von ca. 130°C durchgeführt werden. Das Schrumpfen der aus dem Stande der Technik bekannten Folie ROSO LR 400 beginnt aber erst bei Temperaturen von mindestens 140°C.

15 Um zu verhindern, dass sich die Folie am Dosenkörper verschiebt, wird an der Bearbeitungsstation zum Anbringen der Dekorfolie zumindest eine Schrumpfeinheit vorgesehen, welche die Folie so erwärmt, dass sie zumindest in einem ringförmigen Teilbereich so eng am Dosenkörper anliegt, dass die Dose in weitere Bearbeitungsstationen bewegt werden
20 kann, ohne dass sich die Folie relativ zum Dosenkörper verschiebt. In einer weiteren Bearbeitungsstation, vorzugsweise mit einem Drehtisch, wird die Folie im wesentlichen vollständig an den Dosenkörper geschrumpft. Dazu wird die Folie mit Strahlungswärme und/oder Kontaktwärme insbesondere mit Heissluft so erwärmt, dass sie den gewünschten Schrumpfungsprozess durchläuft.

25 Die Folie ROSO LR 400 mit einer Dicke von 20µm kann beispielsweise in Längsrichtung durch Schrumpfen zumindest um 18% verkürzt werden. Es hat sich nun gezeigt, dass die Folie auch an ein bereits verengtes Halsteil angeschrumpft werden kann. Wenn die Verengung aber zu gross ist, um die Folie durch Schrumpfen an die Verengung anzulegen, so ist
30 es gegebenenfalls zweckmässiger die gesamte Verengung, vorzugsweise aber zumindest einen Teil der Verengung, erst nach dem Anschrumpfen der geschlossenen Folie durchzuführen. Um für einen Verengungsschritt zu gewährleisten, dass die Folie fest mit dem Dosenmantel verbunden ist, muss nach dem Schrumpfvorgang noch ein Siegelvorgang durchgeführt werden, bei dem die Folie zumindest im zu verengenden Bereich fest mit dem
35 Dosenkörper verbunden wird.

- Bei einer Getränkedose kann nach dem Schrumpfvorgang die Haftung der Folie am Dosenkörper bereits genügen, wobei dann die Folie nach dem Aufschneiden von der Dose abgenommen werden kann. Bei Aerosoldosen sind die Anforderungen an das Haften der Folie grösser. Die Folie muss auch nach einer Beschädigung bzw. einem Aufschneiden am Dosenkörper haften bleiben. Dazu wird vorzugsweise nach dem Schrumpfen noch ein Siegelvorgang durchgeführt, bei dem die Folie zumindest in einem Teilbereich, vorzugsweise aber am gesamten Mantelbereich, des Dosenkörpers fest mit dem Dosenkörper verbunden wird. Die zum Festsiegeln nötige Siegelschicht ist auf der dem Dosenkörper zugewandten Seite der Folie angeordnet. Die zum Versiegeln benötigte Wärme gelangt vorzugsweise durch die Folie zur Siegelschicht. Gegebenenfalls aber wird die Wärme induktiv auf den Dosenkörper übertragen. Es könnten aber auch Pressflächen zum Übertragen von Kontaktwärme und Anpresskräften eingesetzt werden.
- 15 Wenn eine Siegelschicht verwendet wird, die nicht an einer Metalloberfläche festgesiegelt werden kann, so ist es zweckmässig wenn der Dosenkörper aus einem mit Kunststoff beschichteten Blech gebildet ist. Es hat sich gezeigt, dass die Kunststoffbeschichtung eines Dosenkörpers aus beschichtetem Blech äusserst gut mit einer Siegelschicht der Folie verbunden werden kann.
- 20 Wenn eine Verformung des offenen Dosenendes durchzuführen ist, wird zumindest eine weitere Bearbeitungsstation vorgesehen, die vorzugsweise einen Drehtisch umfasst, dem mitdrehende Necking-, insbesondere Spin-Flow-Necking-, Einrichtungen zugeordnet sind. Dabei kann die Bearbeitung während der Drehbewegung des Drehtisches durchgeführt werden. Weil bei den Spin-Flow-Necking-Einrichtungen das Bearbeitungswerkzeug und der Dosenkörper um die Dosenachse relativ zueinander gedreht werden, muss nun entweder der Dosenkörper oder das Bearbeitungswerkzeug relativ zum Drehtisch um die Dosenachse in Drehbewegung versetzbar sein. Um ein Umbördeln der freien Stirnseite des verengten Halsteiles zu ermöglichen, wird vorzugsweise eine Randumroll-Vorrichtung vorgesehen.
- 25 Diese ist etwa den Dosenplätzen eines Drehtisches der Bearbeitungsstation zum Verformen des offenen Dosenendes zugeordnet. Es versteht sich von selbst, dass anstelle der Verformung zu einem Ventilsitz einer Aerosoldose, auch ein Dosenabschluss zum Aufbördeln oder Festschweissen eines Domes mit einem Ventilsitz oder eines Getränkedosendeckels ausgebildet werden kann. Um die obere Berandung der Dekorfolie und/oder Verbindungen zum Dosenabschluss abzudecken kann ein oberes ringförmiges Abdeckelement vorgesehen werden. Dieses obere Abdeckelement wird bei Aerosoldosen gegebenenfalls von
- 30
- 35

einem Teilbereich des Ventils, bzw. von einem am Ventilsitz befestigten Teil, gebildet. Es versteht sich von selbst, dass es auch analog zur Bodenabdeckung über eine Siegelverbindung, eine Einrastverbindung oder eine Schweissverbindung, insbesondere mit zumindest drei Laser-Schweisspunkten, am oberen Dosenende festgesetzt werden kann, wobei dieses Teil das obere Folienende überdeckt und damit vor dem Abreissen schützt.

Die Zeichnungen erläutern die erfindungsgemässe Lösung anhand eines Ausführungsbeispiels. Dabei zeigt

- 10 Fig. 1 eine schematische Darstellung einer Vorrichtung, welche ein Folienstück von einem Wickeldorn über eine Halteeinrichtung an einen Dosenkörper überträgt,
- Fig. 2 einen horizontalen Schnitt durch einen Wickeldorn und eine Halteeinrichtung,
- Fig. 3 eine perspektivische Darstellung eines Ausschnittes des Wickeldornes mit einer Pressfläche,
- 15 Fig. 4 einen Schnitt durch einen Wandausschnitt eines Dosenkörpers mit einer daran anliegenden Dekorfolie,
- Fig. 5 eine perspektivische Darstellung einer Trennvorrichtung zum Auftrennen einer breiten Folienbahn in mehrere Teilbahnen,
- 20 Fig. 6 einen vertikalen Schnitt durch eine Anlage, welche im Inneren eines Dosenkörpers eine Trennfolie anordnet, und
- Fig. 7 eine schematische Darstellung einer Druckvorrichtung zum Bedrucken einer Folienbahn.
- 25 FIG. 1 zeigt eine Vorrichtung 1 zum Anbringen einer Dekorfolie 3 auf einem Dosenkörper 2. Eine Zuführvorrichtung 4 trägt eine Folienrolle 3a und führt das freie Ende der auf der Folienrolle aufgewickelten Folienbahn 3b einer Schneidvorrichtung 5 zu, welche von der Folienbahn 3b Folienstücke 3c abtrennt. Gemäss Situation a werden die Folienstücke 3c einem Wickeldorn 7 zugeführt, was beispielsweise von der Schneidvorrichtung 5
- 30 oder einer Weiterführvorrichtung 6 gewährleistet wird. Die Vorderkante eines Folienstückes 3c wird am Wickeldorn 7 positioniert und durch Drehen des Wickeldornes 7 um dessen Längsachse auf den Wickeldorn 7 aufgewickelt, so dass sich zwischen der Vorder- und der Hinterkante des Folienstückes ein Überlappungsbereich ausbildet, in dem zwei Folienlagen am Wickeldorn anliegen. Damit das Folienstück 3c am Wickeldorn 7 hält, umfasst
- 35 der Wickeldorn 7 vorzugsweise einen Hohlraum 8, an den relativ zum Umgebungsdruck Unter- und gegebenenfalls auch Überdruck anlegbar ist, und Verbindungskanäle 8a, die

- 17 -

den Hohlraum 8 mit der Aussenfläche des Wickeldornes 7 verbinden. Über die Verbindungs-
kanäle 8a kann sich der Unterdruck zwischen dem Wickeldorn 7 und dem Folienstück
3c ausbilden und die gewünschte Haftung gewährleisten. Es versteht sich von selbst, dass
die Folie auch aufgrund von elektrostatischen Haftungskräften, oder gegebenenfalls
5 auch mechanisch am Wickeldorn gehalten werden kann.

In der dargestellten Ausführungsform ist der Wickeldorn 7 über ein drehbares Halterohr
9 an einem ersten Anlageteil 10 angeordnet. Im Innern des Halterohres 9 ist eine Ver-
bindungsleitung 8b vom Hohlraum 8 zu einer Vorrichtung zum Erzielen eines Unter- bzw.
10 Überdruckes ausgebildet. Um den Wickeldorn 7 mitsamt eines aufgewickelten Folien-
stückes an eine konkave Innenfläche 11a einer Haltevorrichtung 11 übertragen zu kön-
nen, ist das Halterohr 9 entlang seiner Längsachse verschiebbar angeordnet. Eine
Haltevorrichtung 11 mit einer konkaven Innenfläche 11a ist dem Wickeldorn 7 so zuge-
ordnet, dass der Wickeldorn 7 durch eine Bewegung entlang seiner Achse in die kon-
15 kave Innenfläche 11a eingeführt (Situation b) und wieder heraus gezogen werden kann.
Es versteht sich von selbst, dass auch lediglich die konkave Innenfläche 11a entlang
dieser Achse bewegbar sein könnte. Nach dem Aufwickeln des Folienstückes auf den
Wickeldorn 7 würde dann die konkave Innenfläche 11a über den Wickeldorn gestossen
würde.

20 Die aneinander anliegenden Folienbereiche der Vorderkante und der Hinterkante wer-
den nun in ihrem Überlappungsbereich an der konkaven Innenfläche 11a miteinander
versiegelt. Dazu wird eine konvexe Pressfläche nach aussen gegen die konkave Innen-
fläche gepresst, so dass im Überlappungsbereich ein Siegeldruck und eine Siegeltem-
25 peratur erzielt werden. Die zum Versiegeln des Überlappungsbereiches benötigte
Wärme wird vorzugsweise von der konkaven Innenfläche, insbesondere von einer Teil-
fläche der konkaven Innenfläche, zugeführt. In der dargestellten Ausführungsform um-
fasst der Wickeldorn an beiden Stirnseiten Führungsteile 7a, von denen zumindest das
obere mit dem Halterohr 9 verbunden ist. An den Führungsteilen 7a sind mindestens
30 zwei Dornsegmente 7b gehalten, wobei eines dieser Dornsegmente die konvexe Press-
fläche umfasst und radial nach aussen bewegbar und wieder rückstellbar ist. Gegeben-
enfalls sind alle Dornsegmente 7b radial bewegbar und dazu an den Führungsteilen 7a
geführt. Um mindestens eines der Dornsegmente nach aussen pressen zu können, ist
beispielsweise ein Betätigungskonus 7c im Innern der Dornsegmente 7b angeordnet,
35 wobei der Betätigungskonus 7c und die zu betätigenden Dornsegmente 7b je einander
zugewandte, zur Dornachse geneigte Flächen, insbesondere Konusteilflächen, aufwei-

sen. Wenn nun der Betätigungskonus 7c von einem Betätigungselement 12, vorzugsweise einem Rohr mit der Verbindungsleitung 8b, nach oben gezogen wird, führt das Zusammenwirken der geneigten Flächen zu einer Bewegung der bewegbaren Dornsegmente 7b radial nach aussen. Eine Rückstellereinrichtung der Führungsteile 7a gewährleistet bei einer Bewegung des Betätigungskonus 7c nach unten eine radiale Bewegung der Dornsegmente 7b nach innen.

Fig. 2 zeigt eine Ausführungsform, bei der sieben Dornsegmente 7b radial bewegbar sind. Nachdem der Wickeldorn 7 mit dem Folienstück 3c in die Haltevorrichtung 11 eingeführt ist, können die Dornsegmente 7b mit dem Folienstück 3c nach aussen gegen die konkave Innenfläche 11a bewegt werden. Aufgrund der Umfangserhöhung wird der Abstand zwischen Vorder- und Hinterkante des Folienstüches 3c, also der Überlappungsbereich etwas kleiner, wobei die kleine Verschiebung zu einer Verbesserung des exakten Anliegens im Überlappungsbereich führt. An einem der Dornsegmente 7b ist die konvexe Pressfläche 13 ausgebildet. Das Folienstück 3c ist so positioniert, dass der Überlappungsbereich 14 der Pressfläche 13 zugeordnet ist. Die von der Pressfläche 13 auf den Überlappungsbereich 14 wirkende Presskraft wird beim Pressen durch eine Abstützung über mindestens ein Dornsegment 7b an die konkave Innenfläche 11a abgeleitet. Die konvexe Pressfläche ist vorzugsweise breiter als der Überlappungsbereich und/oder nachgiebig und/oder besteht aus einem Material, das mit der Siegelschicht nicht in Haftverbindung treten kann. Pressabdrücke im Folienstück 3c können so verhindert werden. Die zum Versiegeln des Überlappungsbereiches 14 benötigte Wärme wird von einer heizbaren Siegelfläche 15a an der konkaven Innenfläche 11a zugeführt. Die Siegelfläche 15a ist die Innenfläche eines Siegelsegmentes 15, an welches in Umfangsrichtung gegebenenfalls beidseits je ein Isolationsbereich 16 anschliesst.

Nach dem Versiegeln des Überlappungsbereiches 14 wird das Folienstück 3c als geschlossenes Folienstück 3d bezeichnet. Das geschlossene Folienstück 3d wird nun vom Wickeldorn 7 an die Haltevorrichtung 11 übergeben. Dazu muss die Haltekraft am Wickeldorn 7 wegfallen, was in der dargestellten Ausführungsform durch das Abbauen des Unterdruckes im Hohlraum 8. Die zur Aussenfläche des Wickeldornes 7 führenden Verbindungskanäle 8a werden gemäss Fig. 2 von den Zwischenräumen zwischen den Dornsegmenten 7b gebildet. Gemäss Fig. 1 können aber auch Bohrungen vorgesehen werden. Zum Halten des geschlossenen Folienstüches 3d an der Haltevorrichtung 11, umfasst diese beispielsweise Luftkanäle 11b mit Öffnungen an der konkaven Innenfläche 11a. Mit einem Unterdruck in den Luftkanälen 11b wird das geschlossene Folienstück

3d an der konkaven Innenfläche gehalten. Bei einer Bewegung des Betätigungselementes 12 nach unten führt die Rückstelleinrichtung der Führungsteile 7a zu einer Bewegung der Dornsegmente 7b radial nach innen.

- 5 Gemäss Fig. 1, Situation c, wird nun der Wickeldorn 7 aus der Haltevorrichtung 11 heraus in die obere Position und die Haltevorrichtung 11 mit dem geschlossenen Folienstück 3d über den Dosenkörper 2 bewegt. Durch das Zuführen von Wärme, beispielsweise über Heissluftdüsen 17 kann am unteren Rand des geschlossenen Folienstückes 3d die Schrumpftemperatur überschritten werden, so dass sich zumindest der untere
- 10 Endbereich des Folienstückes 3d an den Dosenkörper 2 anlegt. Nach dem Abbau des Unterdruckes in den Luftkanälen 11b wird die Haltevorrichtung 11 vom Dosenkörper 2 weg nach oben bewegt (Situation d). Weil das Folienstück 3d nun in der gewünschten Position am Dosenkörper 2 haftet, kann der Dosenkörper 2 mitsamt dem Folienstück 3d einer weiteren Behandlungsstation, beispielsweise einem Ofen, zugeführt werden, wo
- 15 der Schrumpfprozess vollständig abgeschlossen und gegebenenfalls auch ein Festsiegeln der Dekorfolie am Dosenkörper durchgeführt wird. Die weiteren Behandlungsstation zum Durchführen des Schrumpfvorganges führt dem übertragenen Folienstück Wärme zu, wobei die Wärme vorzugsweise in der Form von Strahlungswärme und/oder Kontaktwärme, insbesondere mittels Heissluft, gegebenenfalls aber auch induktiv über
- 20 den Dosenkörper, zugeführt wird.

- Zum Durchführen eines Verbindungsvorganges, mit dem die Dekorfolie zumindest in einem Teilbereich flächig am Dosenkörper festgesiegelt wird, ist gegebenenfalls eine Verbindungsvorrichtung vorgesehen. Eine solche Verbindungsvorrichtung überträgt
- 25 Wärme an das am Dosenkörper anliegende Folienstück, so dass dessen Siegelschicht eine Siegelverbindung zum Dosenkörper ausbildet. Gegebenenfalls wird die Dekorfolie mit einer Anpressfläche gegen den Dosenkörper gepresst, wobei die Anpressfläche gegebenenfalls zum Ausstreichen möglicher Falten über den Dosenkörper bewegt wird. Die Wärme wird vorzugsweise induktiv über den Dosenkörper (), gegebenenfalls aber in
- 30 der Form von Strahlungswärme und/oder Kontaktwärme, zugeführt. Gegebenenfalls wird für das Festschrumpfen und das Festsiegeln die gleiche Vorrichtung verwendet, wobei für die beiden Vorgänge lediglich unterschiedliche Behandlungstemperaturen vorgesehen werden.

- 35 Die Vorrichtung zum Anbringen einer Dekorfolie ist vorzugsweise als Drehstation aufgebaut. Dabei ist jedem Dosenplatz ein Wickeldorn 7 und eine Haltevorrichtung 11 zuge-

ordnet, welche Teile vorzugsweise über den zu bearbeitenden Dosen angeordnet sind. Die Drehstation umfasst beispielsweise einen oberen Drehteil 18b, an dem die Wickeldorne 7 gehalten sind, und einen unteren Drehteil 18a mit Dosenplätzen 19, den Heissluftdüsen 17 und den Haltevorrichtungen 11. Die Dosenkörper werden mittels
5 Übergabestationen auf die Dosenplätze gestellt und am Schluss wieder entnommen.

Fig. 3 zeigt einen Wickeldorn 7, der anstelle der Dornsegmente 7b lediglich ein Presse-
element 19 mit der Pressfläche 13 umfasst. In der dargestellten Ausführungsform wird das
10 Presselement 19 über eine Führungs- und Anschlagvorrichtung 21 und einen Betätigungs-
kanal 20 mittels Druckluft geführt bzw. betätigt. Eine erste nach innen gezogenen Lage des
Presselementes 19 wird mittels Unterdruck im Betätigungskanal 20 erzielt. Eine zweite nach
ausssen gepresste Lage des Presselementes 19 wird mittels Überdruck im Betätigungskanal
20 erzielt. Weil nun das Folienstück in der ersten Lage des Presselementes 16 am Wickel-
dorn 7 gehalten werden muss, kann mit Verbindungsbohrungen 19a ein Unterdruck und
15 damit eine Haftung zwischen dem Folienstück und der Pressfläche 13 erzielt werden. An
einer Anschlagskante 7d des Wickeldornes 7 kann beispielsweise die Vorderkante des
Folienstückes ausgerichtet werden, so dass der Überlappungsbereich in den Bereich der
Pressfläche 13 zu liegen kommt. In der zweiten Lage des Presselementes 19 wird das
Folienstück gegen die konkave Innenfläche gepresst und muss nicht mehr am Wickeldorn 7
20 gehalten werden. Das Freigeben der Folie wird durch Luft erzielt, die aufgrund des Über-
druckes im Betätigungskanal 20 durch die Verbindungsbohrungen 19a austritt.

Fig. 4 zeigt einen Ausschnitt aus einem Dosenkörper 2 mit einem daran anliegenden Über-
lappungsbereich 14. Das geschlossene Folienstück 3d umfasst eine transparente Folie 3e
25 mit einer Druckschicht 3f und einer auf der Druckschicht angeordneten Siegelschicht. Die
Druckschicht umfasst in der Form eines Konterdruckes vorzugsweise mindestens eine erste
Drucklage und gegebenenfalls an der von der Folie abgewandten Seite, direkt bei der Sie-
gelschicht eine Grundierung bzw. Deckfarbe. Vorzugsweise werden drei, insbesondere aber
vier, Drucklagen mit verschiedenen Farben vorgesehen. Bei der Verwendung eines Konter-
druckes ist die Druckschicht durch die Folie geschützt. Es versteht sich von selbst, dass
30 auch Folien verwendet werden können, die auf ihrer nach aussen gewandten Seite im Nor-
maldruck bedruckt sind, wobei dann gegebenenfalls zuerst eine Deckfarbe und nach den
gewünschten Drucklagen vorzugsweise eine Schutzlackschicht aufgetragen wird. Die Sie-
gelschicht wird dann auf der Druckschicht abgewandten Seite der Folie aufgebracht. Nach
35 dem Aufwickeln der Folienstücke liegt die Siegelschicht jeweils am Dosenkörper 2 an. Im
Überlappungsbereich 14 liegt die Siegelschicht des aussen liegenden Folienendes am

innen liegenden Folienende an. Daher ist es beim Ausbilden der Verbindung im Überlappungsbereich 14 zweckmässig, wenn die Wärme von der konkaven Innenfläche 11a her zugeführt wird. Die Wärme gelangt dann zuerst zur Siegelschicht 3g, welche die Verbindung erzielt. Die an der Pressfläche 13 anliegende Siegelschicht 3g wird weniger stark erwärmt.

Bei der Verwendung von Folienbahnen, die auf der Rückseite zumindest mit einer Deckfarbe bzw. Grundierung bedruckt sind (Konterdruck), besteht die Möglichkeit, auf der Aussenseite mindestens eine weitere Drucklage, gegebenenfalls aber eine Druckschicht mit mehr als einer Farbe, aufzubringen. Die aussen aufgebraute Druckschicht 3h kann mit einem beliebigen bekannten Druckverfahren, beispielsweise mittels Flexodruck, Siebdruck, Tiefdruck, Heissprägung oder Digitaldruck aufgebracht werden. Bei der Verwendung eines Transferdruckverfahrens kann ein Verfahren eingesetzt werden bei dem nass in nass die gewünschten Farben übereinander auf eine Transferfläche gebracht werden. Von der Transferfläche gelangt der gesamte Druck in einem Schritt auf die Folie. Dadurch kann auf das mehrmalige Trocknen von nacheinander aufgebrauchten Teildrucken verzichtet werden.

Fig. 5 zeigt eine breite Folienrolle 3a', die mittels einer Schneidvorrichtung 22 in mehrere Folienbahnen 3b aufgeteilt wird, wobei die Folienbahnen 3b auf Folienrollen 3a aufgewickelt werden. Die breite Folienrolle 3a' hat eine Breite b1, die mehreren Dosenhöhen entspricht. Die Folienbahnen 3a haben jeweils eine Breite b2, die der Dosenhöhe entspricht. Wenn nun die breite Folienrolle 3a' im Konterdruck mit einem Standarddekor bedruckt ist, so können die schmalen Folienrollen 3a für verschiedene Länder auf der Aussenseite je mit den lokal benötigten Informationen bedruckt werden. Diese spezifische Bedruckung kann nach Bedarf und insbesondere auch an verschiedenen Orten, vorzugsweise in der Nähe der jeweiligen Dosenhersteller, durchgeführt werden.

Fig. 6 zeigt eine Lösung zum Übergeben des gewickelten Folienstückes vom Wickeldorn an eine konkave Innenfläche und das anschliessende Ausbilden einer Siegelverbindung, wobei die konkave Innenfläche von der Innenwand eines Dosenkörpers gebildet wird und das Folienstück zum Bereitstellen einer Dosen-Innenschicht eingesetzt wird. Dabei wird am Wickeldorn 7 ein Folienstück 3c aufgewickelt. Um auch gegen den Dosenboden hin einen von der Folie gebildeten Abschluss zu erzielen, wird beispielsweise das aufgewickelte Folienstück 3c unten über die Stirnseite vorstehen gelassen und mittels einer Schliessvorrichtung 23 mittels Verschrumpfen oder Verdrehen verschlossen. Der Überlappungsbereich 14 soll aber im Bereich des Wickeldornes 7

weiterhin verstellbar bleiben. Anschliessend wird der Wickeldorn 7 mit dem unten abgeschlossenen Folienstück 3c in einen Dosenkörper 2 eingeführt, wobei der untere Abschluss aufgrund von Rümpfen nicht eng an den Dosenboden angelegt werden kann.

- 5 Indem Dornsegmente 7b, wie bereits anhand der Figuren 1 und 2 beschrieben, radial nach aussen bewegt werden und/oder durch das Zuführen von Druckluft zwischen den Wickeldorn 7 und das Folienstück 3c, kann das Folienstück 3c zumindest bereichs-
weise gegen die konkave Innenfläche 11a des Dosenkörpers 2 gebracht werden. Die
10 Länge des Folienstückes 3c in Umfangsrichtung wird so gewählt, dass das an der Dosenwand anliegende Folienstück 3c weiterhin einen Überlappungsbereich 14 auf-
weist. Wenn nun gegebenenfalls durch die Wand des Dosenkörpers 2 hindurch der Folie Wärme zugeführt wird und die Folie auf einer Seite eine Siegelschicht aufweist, so
kann beispielsweise zumindest im Überlappungsbereich eine Siegelverbindung
zwischen den beiden Folienlagen erzielt werden. Vorzugsweise wird vom Wickeldorn 7
15 aus, wie in Fig. 2 dargestellt, mit der konvexen Pressfläche 13 gegen den Überlappungsbereich 14 gedrückt. An die Stelle der in Fig. 2 dargestellten Haltevorrichtung tritt
der Dosenkörper 2. Um die Folie möglichst weitgehend an der Wand des Dosenkörpers fest zu siegeln, wird die Folie mittels eines Überdruckes und/oder mittels mehrerer
Dornsegmente 7b an die Doseninnenwand gedrückt und im wesentlichen über die ge-
20 samte Mantelwand oder gegebenenfalls auch vom Doseninnern her Wärme zugeführt.

Fig. 7 zeigt eine Lösung bei der ein Druckschritt mit einem Transferverfahren durchgeführt wird. Dabei gelangt zumindest eine, vorzugsweise aber gelangen verschiedene
Farben von Benetzungsbehältern 24 mittels gerasterter Walzen 25, auf Druckformen 26
25 bzw. Trommeln und von diesen auf Übertragungsflächen 27 bzw. Gummitücher. Von den Übertragungsflächen gelangen die nass in nass aufgetragenen Farben in einem
Schritt auf die Folienbahn 3b. Die Übertragungsflächen 27 sind auf der Mantelfläche einer Trägertrommel 28 angeordnet und die Folienbahn 3b wird von einer Anpress-
trommel 29 mit den Übertragungsflächen 27 in Kontakt gebracht.

30 Wenn nun die verschiedenen Teildrucke nass in nass auf eine Transferfläche, beispielsweise auf ein Gummituch oder einen Transferzylinder, aufgetragen werden; so kann das gesamte Druckbild in einem Schritt und ohne Übereinstimmungs-Problem auf die Folie übertragen werden. Es braucht lediglich ein Übertragungswerk und eine
35 Trocknungsvorrichtung 30. Die Trocknungsvorrichtung 30 kann gegebenenfalls auch eine Schutzlack-Auftragsvorrichtung umfassen. Die Folienbahn 3b wird von einer ersten

- 23 -

Rolle 31 auf eine zweite Rolle 32 umgewickelt. Gegebenenfalls ist eine Vorbehandlungs-Vorrichtung 33 vorgesehen, bei der beispielsweise die Folienrückseite mit einer Grundierung und/oder einer Siegelschicht versehen wird.

- 5 Fig. 8 zeigt den Dosenkörper 2 einer Aerosoldose, wobei der Dosenkörper 2 aus einem Mantelteil 2a und einem Bodenteil 2b zusammengestellt ist. Es versteht sich von selbst, dass der Dosenkörper 2 auch einteilig ausgebildet sein kann. Die Sicht auf die Verbindung zwischen dem Bodenteil 2b und dem Mantelteil 2a wird von einer Boden-
10 abdeckung 2c abgedeckt. Am oberen Ende des Dosenkörpers 2 ist mittels stauchender Verengung und Umformung bei der Öffnung ein Ventilsitz 2d ausgebildet. Der Mantelteil 2a ist gemäss dem oben beschriebenen Verfahren mit einer Dekorfolie 3 versehen. Die Dekorfolie 3 wird beispielsweise nach der Verengung des oberen Dosenendes aufgeschrumpft und erstreckt sich insbesondere im Wesentlichen bis zur Endkante des Mantelteiles 2a, so dass das Folienende nach dem Umformen bei der Öffnung im um-
15 geformten Dosenrand festgeklemt ist.

- Wenn sich die Dekorfolie 3 nicht bis zum oberen Dosenrand erstreckt, so kann am oberen Dosenende ein oberer Abdeckteil 2e angeordnet werden, der den oberen Endbereich der Dekorfolie 3 abdeckt. Wenn der Dosenkörper 2 aus drei Teilen gebildet
20 wird, so muss am Mantelteil 2a ein oberer Abschlussteil mit dem Ventilsitz festgesetzt werden. Gemäss dem Stande der Technik wird dies mit einer Falznaht oder gegebenenfalls mittels Schweissen (EP 208 564 B1) gemacht. Der dabei entstehende unattraktive Nahtbereich zwischen dem oberen Abschlussteil und dem Mantelteil 2a kann vom oberen Abdeckteil 2e überdeckt werden. Im Falle einer Aerosoldose handelt es
25 sich beim oberen Abdeckteil 2e um ein mit dem Ventil verbundenes Teil, das nach dem Einsetzen des Ventils immer auf der Dose sitzt. Durch das Vorsehen von Abdeckteilen 2c, 2e können dreiteilige Dosen bereitgestellt werden, bei denen für den Verbraucher nicht erkennbar ist, dass der Dosenkörper 2 aus verschiedenen Teilen zusammengesetzt ist. Grundsätzlich sind alle bekannten Verbindungsarten zum dichten Verbinden
30 von Dosenteilen einsetzbar.

- In der Ausführungsform gemäss Fig. 8 ist der Bodenteil 2b mit einer ringförmigen Schweissverbindung mit dem Mantelteil 2a verbunden. Beim Boden erstreckt sich ein Randbereich des Bodenteiles 2b an den Mantelteil 2a anliegend gegen den unteren
35 Rand des Mantelteiles 2a hin. Die Schweissverbindung kann kehlförmig oder auch im Kontaktbereich dieser beiden Teile ausgebildet sein. Es versteht sich von selbst, dass

die Teile auch gestossen miteinander verschweisst werden können, dass zumindest eine der beiden Verbindungen als Falzverbindung ausgebildet sein' könnte oder, dass nur unten bzw. nur oben eine Verbindung vorgesehen ist. Ohne die Verwendung eines oberen Abschlussteiles muss der Mantelteil 2a zur Bildung des Ventilsitzes stark verengt werden, was bei verschiedenen Materialien mit grossem Aufwand, insbesondere mit vielen stauchenden Einziehschritten, und gegebenenfalls unüberwindbaren Problemen verbunden ist. Aufgrund der Abdeckmöglichkeit kann eine optimierte Zusammenstellung des Dosenkörpers gewählt werden, ohne dass sich dies im Erscheinungsbild negativ zeigt.

Die Bodenabdeckung 2c und gegebenenfalls auch der obere Abdeckteil 2e kann zum Schützen oder Festklemmen des unteren bzw. des oberen Folienrandes der Dekorfolie 3 eingesetzt werden. Dadurch kann die Gefahr des Ablösens einer Dekorfolie 3 wesentlich reduziert werden. Mit einer Dekorfolie 3 können auch Schweissnähte in Dosen-Längsrichtung überdeckt werden. Ein Dosenmantel, der durch das Biegen und Zusammenschweissen, insbesondere Laserschweissen, gebildet wird, kann bereits durch den Zuschnitt der zusammengestellten Teile eine spezielle Form erhalten. Weil das Material des mindestens einen zum Mantel geformten metallischen Flachmaterials nicht durch Umformschritte gehärtet ist, kann der Mantel zumindest bereichsweise unter Änderung des Umfangs umgeformt werden. Dadurch können ästhetisch attraktive Dosen geformt werden, die vor oder gegebenenfalls auch nach dem Umformen mit einer schrumpfenden Dekorfolie 3 versehen werden können. Wenn zwischen dem Mantelteil 2a und der Dekorfolie 3 Strukturelemente angeordnet werden, so können Dosen mit speziellen Effekten bereitgestellt werden. Es ergeben sich somit viele neue Gestaltungsmöglichkeiten.

- 25 -

Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen eines Dosenkörpers (2), bei welchem Verfahren von einer
5 Folienbahn (3b) ein Folienstück (3c) abgeschnitten und das Folienstück (3c) von dessen Vorderkante zu dessen Hinterkante auf einen Wickeldorn (7) aufgewickelt und etwas überlappend am Wickeldorn (7) gehalten wird, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Folienstück (3c) vom Wickeldorn (7) an eine konkave Innenfläche (11a) übertragen und die aneinander anliegenden Folienbereiche der Vorderkante und
10 der Hinterkante in ihrem Überlappungsbereich (14) an der konkaven Innenfläche (11a) miteinander versiegelt werden.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** die konkave Innenfläche (11a) an einer Haltevorrichtung (11) ausgebildet ist und anschliessend an
15 das Versiegeln im Überlappungsbereich (14) das zylindermantelförmig geschlossene Folienstück (3d) von der konkaven Innenfläche (11a) auf einen Dosenkörper (2) gebracht und mittels mindestens eines Schrumpfvorganges zumindest teilweise an den Dosenkörper (2) angelegt wird.
- 20 3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** zum Versiegeln der aneinander anliegenden Folienbereiche in ihrem Überlappungsbereich (14) eine konvexe Pressfläche (13) nach aussen gegen die konkave Innenfläche (11a) gepresst wird und dabei im Überlappungsbereich (14) ein Siegeldruck und eine Siegeltemperatur erzielt werden, wobei die zum Versiegeln des Überlappungsbereiches (14) benötigte Wärme vorzugsweise von der konkaven Innenfläche (11a),
25 insbesondere von einer Teilfläche (15a) der konkaven Innenfläche (11a), zugeführt wird.
- 30 4. Verfahren nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die konvexe Pressfläche (13) von einer Betätigungsvorrichtung betätigt wird, wobei beim Pressen eine Abstützung an der konkaven Innenfläche (11a) erzielbar ist und/oder die konvexe Pressfläche (13) breiter als der Überlappungsbereich (14) und/oder nachgiebig und/oder aus einem Material, das mit der Siegelschicht nicht in Haftverbindung treten kann, ausgebildet ist.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 2 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** nach dem Ausbilden der Siegelverbindung im Überlappungsbereich (14) der Wickeldorn (7) und das Halteteil (11) mit der geschlossenen Folienhülle (3d) und anschliessend der Dosenkörper (2) und das Halteteil (11) mit der geschlossenen Folienhülle (3d) in Achsrichtung relativ zueinander bewegt werden, so dass die Folienhülle (3d) um den Dosenkörper (2) angeordnet ist und mit einem ersten Schrumpfvorgang zumindest in einem Ringbereich mit dem Dosenkörper (2) in haltenden Kontakt gebracht und gegebenenfalls mit einem zweiten, vorzugsweise ausserhalb des Halteteiles (11) durchgeführten, Schrumpfvorgang vollständig an den Dosenkörper (2) angeschrumpft wird, wobei die Wärme für den mindestens einen Schrumpfvorgang vorzugsweise in der Form von Strahlungswärme und/oder Kontaktwärme, insbesondere mittels Heissluft, gegebenenfalls aber auch induktiv über den Dosenkörper (2), zugeführt wird.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** zum Durchführen eines Verbindungsvorganges zumindest einem Teilbereich des auf den Dosenkörper (2) übertragenen Folienstückes (3d) Wärme, und gegebenenfalls auch eine Anpresskraft, zugeführt wird, so dass eine Siegelverbindung zwischen zumindest einem Teilbereich des Folienstückes (3d) und dem Dosenkörper (2) erzielt wird, wobei die Wärme vorzugsweise induktiv über den Dosenkörper (2), gegebenenfalls aber in der Form von Strahlungswärme und/oder Kontaktwärme, zugeführt wird.
7. Vorrichtung zum Anbringen einer Folienstückes (3c) auf einem Dosenkörper (2) mit zumindest einer Aufnahme zum Halten eines Dosenkörpers (19), einer Zuführvorrichtung (4-6) zum Zuführen von Folienstücken (3c), zumindest einem Wickeldorn (7) an dem Folienstücke (3c) unter Haftung so aufwickelbar sind, dass sie mit der Vorderkante und der Hinterkante etwas überlappend am Wickeldorn (7) gehalten sind und mit zumindest einer heizbaren Siegelvorrichtung (15), **dadurch gekennzeichnet, dass** eine Haltevorrichtung (11) mit einer konkaven Innenfläche (11a) so ausgebildet und relativ zum Wickeldorn (7) bewegbar ist, dass zumindest ein Teilbereich des Folienstückes (3c) mit der Vorderkante und der Hinterkante des Folienstückes (3c) vom Wickeldorn (7) an die konkave Innenfläche (11a) übertragbar ist, eine

- 27 -

Pressfläche (13) die aneinander anliegenden Folienbereiche in einem Überlappungsbereich (14) zwischen der Vorderkante und der Hinterkante an die konkave Innenfläche (11a) pressbar macht, die Siegelvorrichtung (15) einen Siegelvorgang zum Verbinden des Überlappungsbereiches (15) auslösbar macht und die konkave Innenfläche (11a) relativ zum Dosenkörper (2) bewegbar ist, so dass das zylindermantelförmig geschlossene Folienstück (3d) dem Dosenkörper (2) zugeführt werden kann und mittels einer Schrumpfvorrichtung zumindest teilweise an den Dosenkörper (2) anlegbar ist.

8. Vorrichtung nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** die konvexe Pressfläche (13) mittels einer Betätigungsvorrichtung (7c) bewegbar ist, die vorzugsweise am Wickeldorn (7) angeordnet ist und insbesondere eine an der konkaven Innenfläche (11a) abstützbare Presskraft erzielbar macht, wobei die konvexe Pressfläche (13) insbesondere breiter als der Überlappungsbereich (14) und/oder nachgiebig und/oder aus einem Material, das mit der Siegelschicht nicht in Haftverbindung treten kann, ausgebildet ist.

9. Vorrichtung nach Anspruch 7 oder 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Siegelvorrichtung (15) an der konkaven Innenfläche (11a) eine der konvexen Pressfläche (13) zugewandte heizbare Siegelfläche (15a) aufweist, an welche in Umfangsrichtung gegebenenfalls beidseits je ein Isolationsbereich (16) anschliesst.

10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 7 bis 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Vorrichtung zumindest einen Drehstation (18a, 18b) umfasst, die auf einer Kreislinie in gleichen Abständen Aufnahmen (19) zum Halten von Dosenkörpern (2), jeder Aufnahme (19) zugeordnet einen Wickeldorn (7) und eine Haltevorrichtung (11) mit einer konkaven Innenfläche (11a) aufweist.

11. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 7 bis 10, **dadurch gekennzeichnet, dass**, die mindestens eine Schrumpfvorrichtung zum Durchführen des Schrumpfvorganges zumindest einem Teilbereich des auf den Dosenkörper (2) übertragenen Folienstückes (3d) Wärme zuführbar macht, wobei die Wärme vorzugsweise in der Form von Strahlungswärme und/oder Kontaktwärme, insbesondere mittels Heissluft, gegebenenfalls aber auch induktiv über den Dosenkörper (2), zugeführt wird.

12. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 7 bis 11, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine Verbindungsvorrichtung zum Durchführen eines Verbindungsvorganges zumindest einem Teilbereich des auf den Dosenkörper (2) übertragenen Folienstückes (3d) Wärme, und gegebenenfalls auch eine Anpresskraft, zuführbar macht, so dass eine Siegelverbindung zwischen zumindest einem Teilbereich des Folienstückes (3d) und dem Dosenkörper (2) erzielt wird, wobei die Wärme vorzugsweise induktiv über den Dosenkörper (2), gegebenenfalls aber in der Form von Strahlungswärme und/oder Kontaktwärme, zugeführt wird.
13. Dosenkörper (2) mit einer Folienstück (3d), wobei sich das Folienstück (3d) um den Dosenumfang erstreckt, zumindest eine Siegelschicht (3g) umfasst, in einem Überlappungsbereich (14) die aneinander anliegenden Folienbereiche miteinander versiegelt sind und das Folienstück (3d) als Schrumpffolie ausgebildet ist und dabei in den beiden Hauptrichtungen unterschiedliche Schrumpffähigkeiten hat, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Folienstück (3d) überall direkt und somit klebstofffrei am Dosenkörper (2) anliegt und sich die Folienrichtung mit erhöhter Schrumpffähigkeit in Umfangsrichtung des Dosenkörpers (2) erstreckt.
14. Dosenkörper nach Anspruch 13, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Folienstück (3d) auf der Rückseite bedruckt ist und auf der Druckschicht (3f) eine Siegelschicht (3g) umfasst und/oder eine Dicke von weniger als 25µm, vorzugsweise zwischen 9µm und 21µm aufweist.
15. Dosenkörper nach Anspruch 13 oder 14, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Folienstück (3d) sich im Bodenbereich des Dosenkörpers (2) bis über einen äusseren Ringbereich des Dosenbodens erstrecken und/oder eine äussere Bodenabdeckung so am Boden angeordnet ist, dass diese den Folienrand überlappt.
16. Verfahren zum Bedrucken einer Folienbahn (3b) deren Abschnitte an Gefässen angeordnet werden, **gekennzeichnet durch** mindestens einen Druckschritt im Transferverfahren bei dem zumindest eine, vorzugsweise mindestens zwei, insbesondere aber drei bis fünf, verschiedene Farben auf eine Übertra-

- 29 -

gungsfläche (27) und von der Übertragungsfläche (27) in einem Schritt als Transferdruckschicht auf eine Seite der Folienbahn (3b) übertragen wird.

17. Verfahren nach Anspruch 16, **dadurch gekennzeichnet, dass** eine Seite der Folienbahn (3b) bereits vor dem Druckschritt im Transferverfahren mit einem Vordruck (3f) und/oder einer Siegelschicht (3g) versehen wird, vorzugsweise mittels eines Tiefdruckverfahrens, wobei die Transferdruckschicht (3h) und der Vordruck (3f) vorzugsweise auf verschiedenen Seiten der Folienbahn (3b) aufgetragen werden, der Vordruck (3f) eine Grundierung oder ein Grunddekor bildet und gegebenenfalls mit einer Siegelschicht (3g) überdeckt wird.

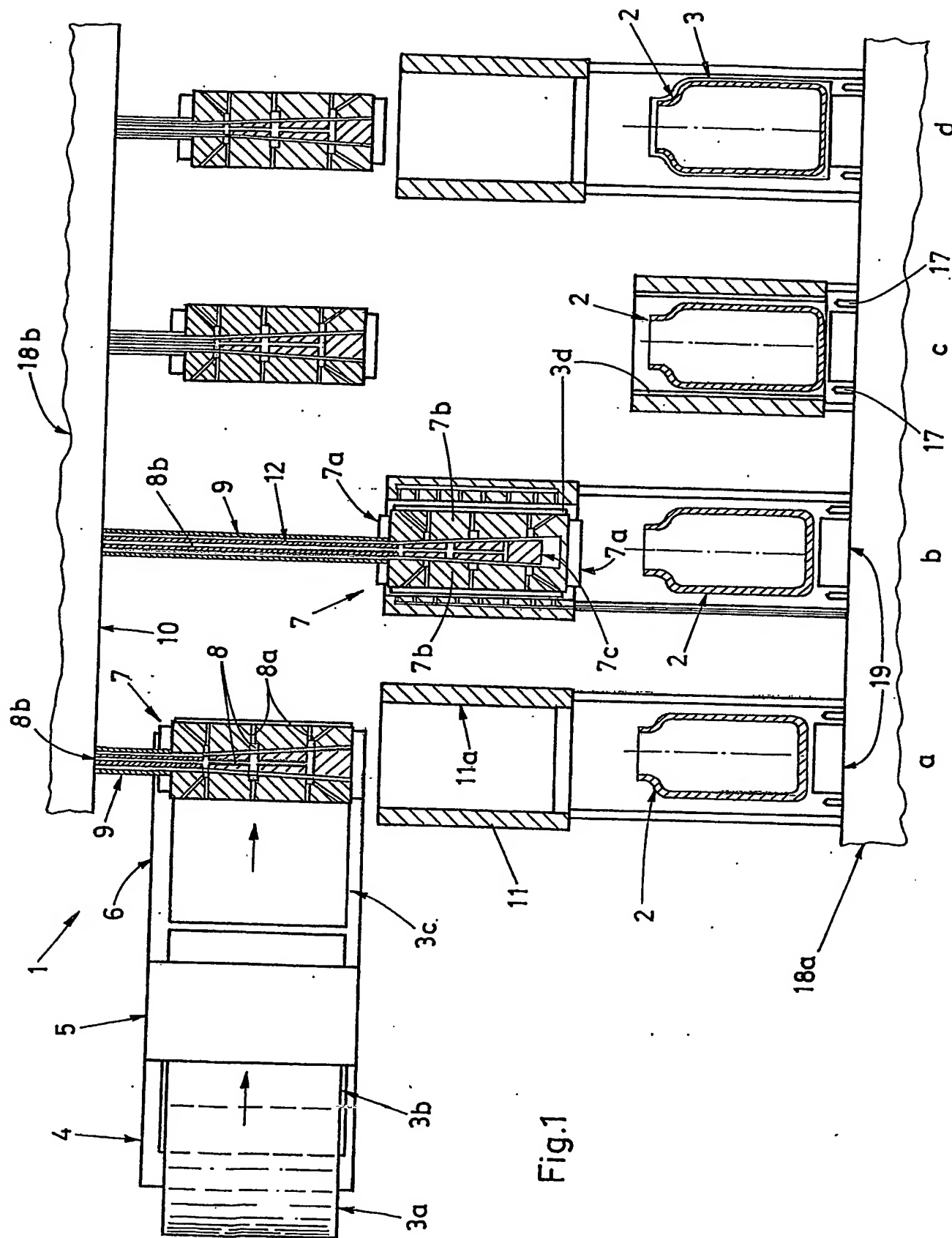


Fig.1

Fig.2

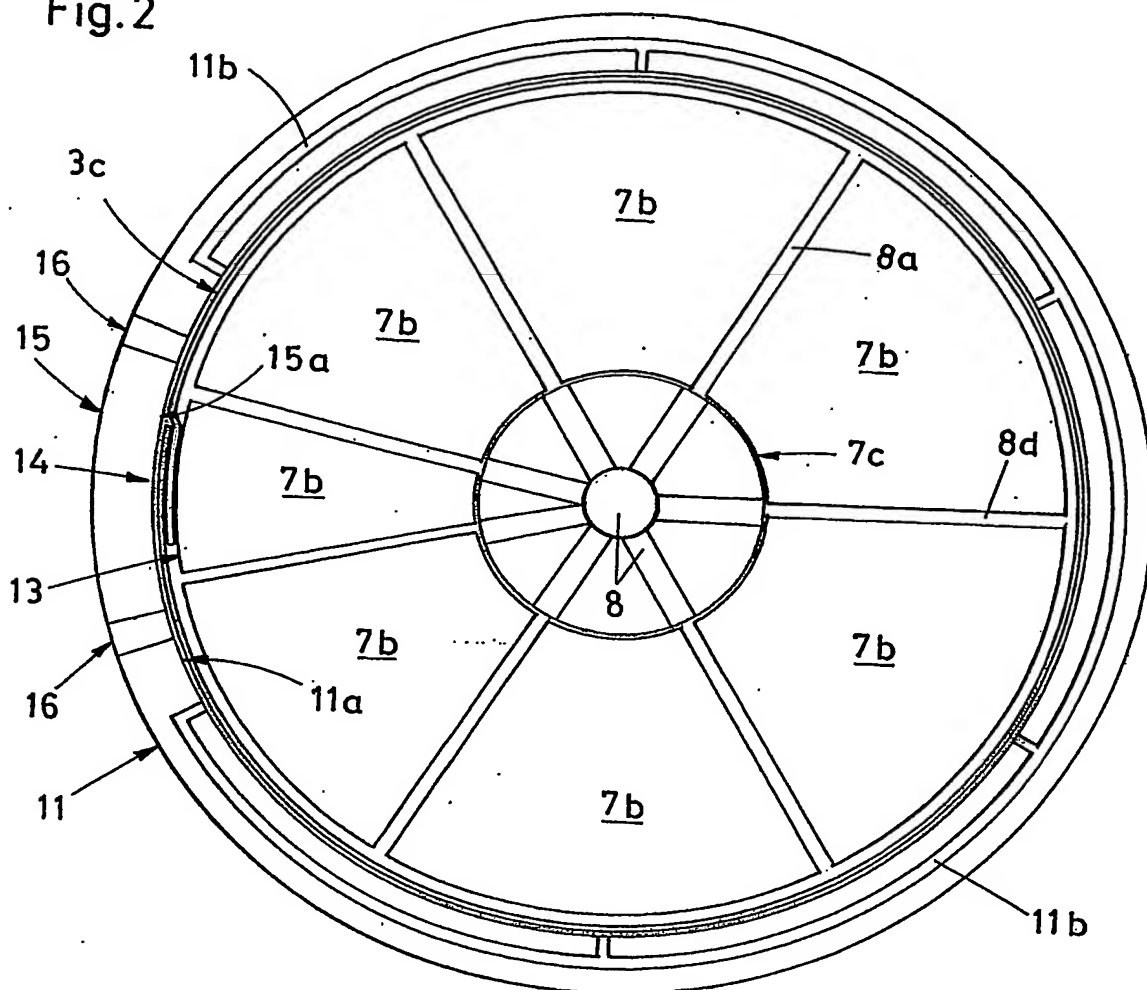
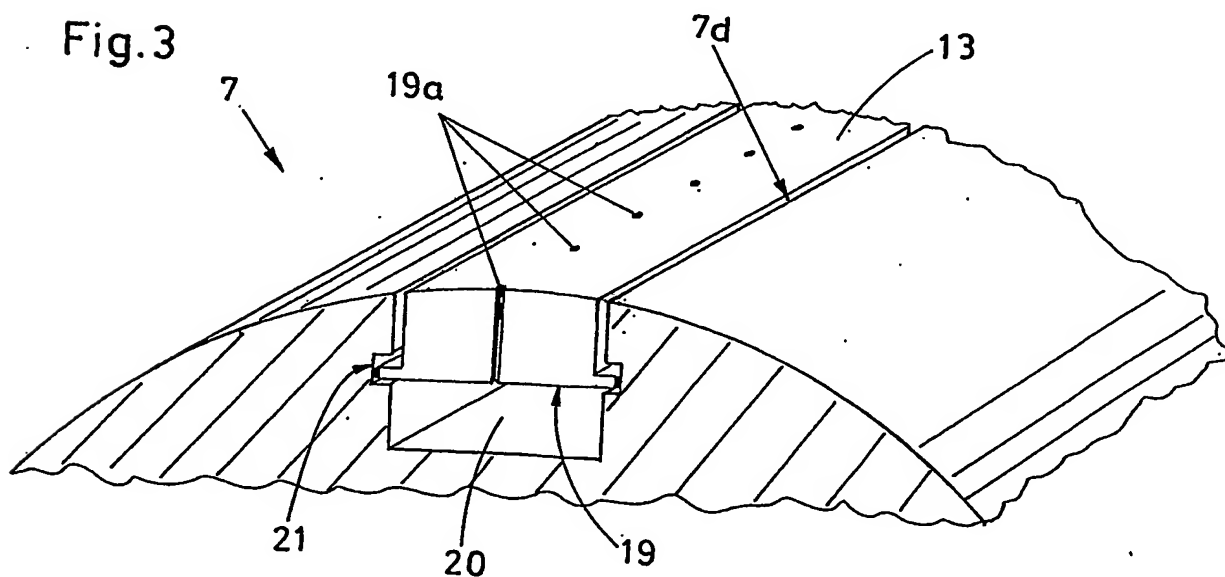


Fig.3



3 / 6

Fig.4

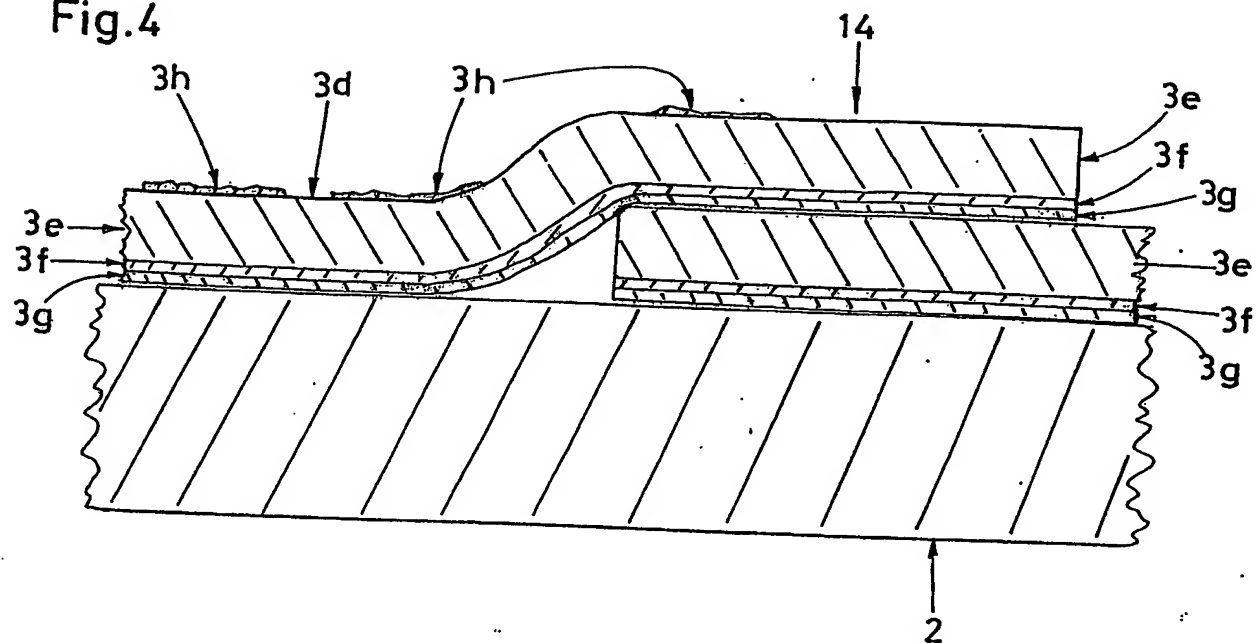
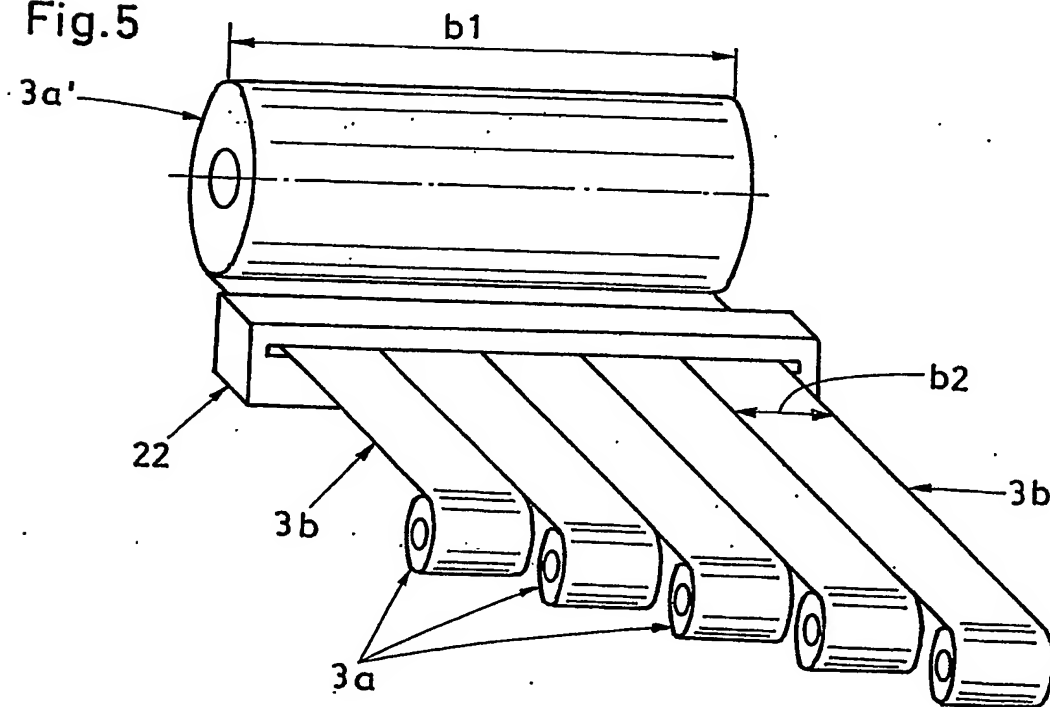


Fig.5



4/6

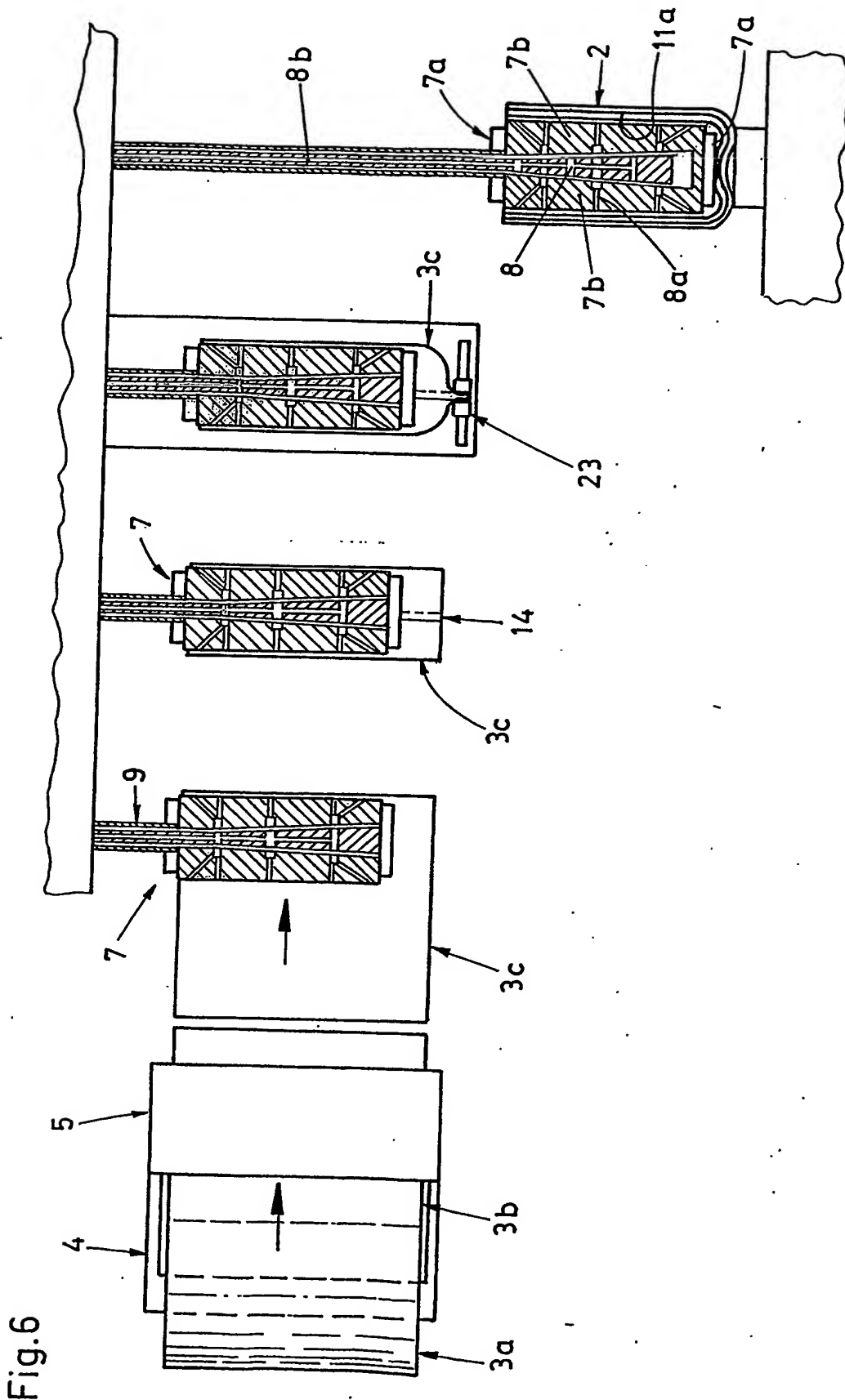


Fig. 6

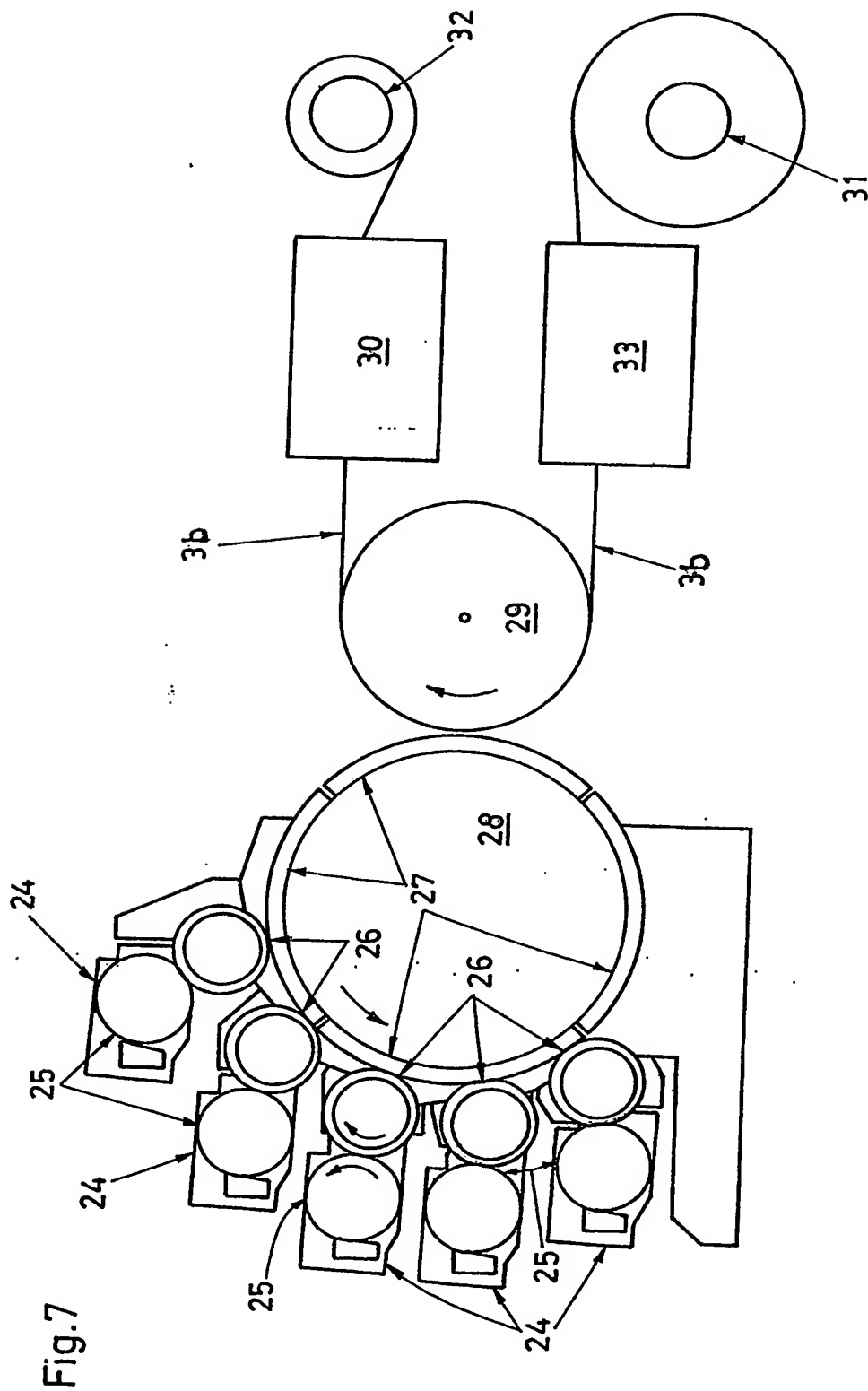
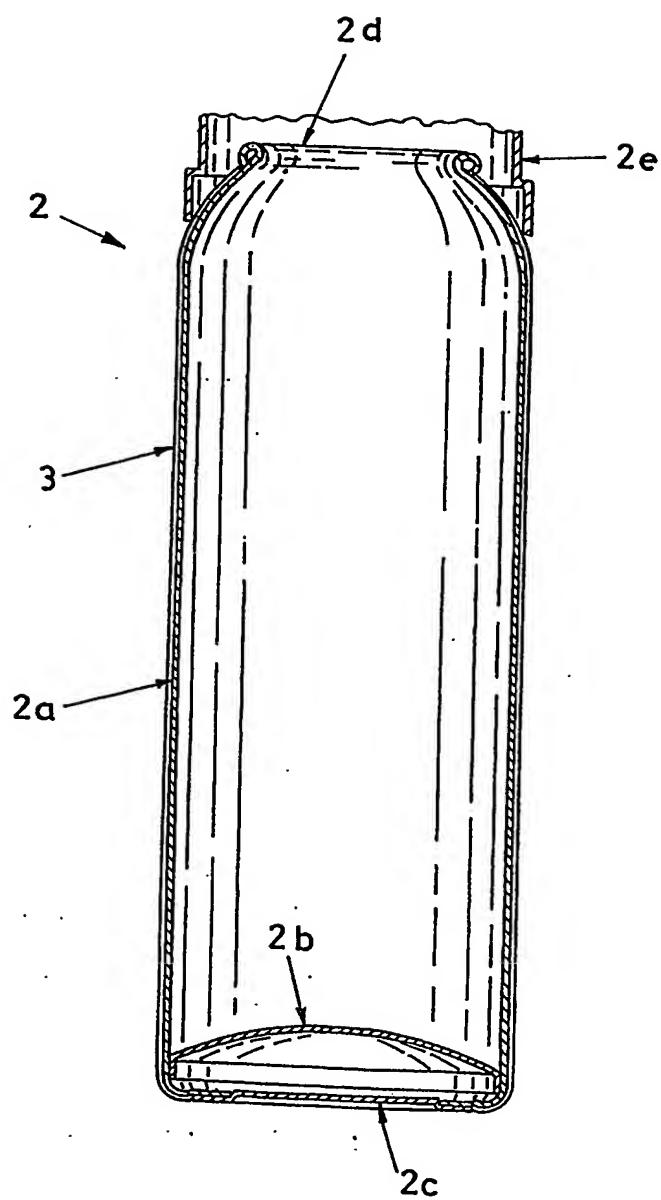


Fig. 7

Fig.8



(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
5. August 2004 (05.08.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/065273 A3

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B65C 3/06**,
B29C 65/00, 65/18, 65/78, B29B 13/02

Werner [CH/CH]; Wolfenweg 4, CH-9606 Bütschwil (CH).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/CH2004/000004

(74) Anwalt: **STOCKER, Kurt**; Büchel, v.Révy & Partner,
Zedernpark/Bronschhoferstr. 31, Postfach 907, CH-9500
Wil (CH).

(22) Internationales Anmeldedatum:
9. Januar 2004 (09.01.2004)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
64/03 17. Januar 2003 (17.01.2003) CH

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,
CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES,
FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,
MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,
PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM,
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM,
ZW.

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme
von US): **CREBOCAN AG** [CH/CH]; Hofackerstrasse 6,
CH-9606 Bütschwil (CH).

(72) Erfinder; und

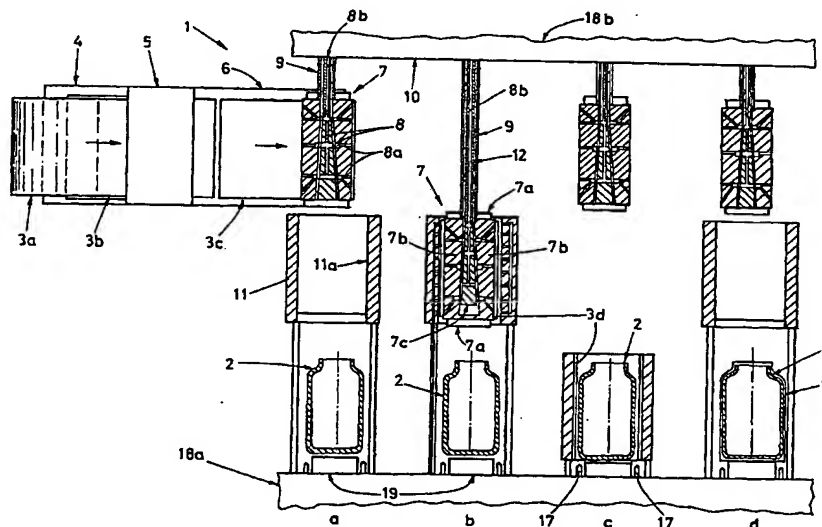
(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW,

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **BOLTSHAUSER,**

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR APPLYING A FILM PIECE TO A CAN BODY

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM ANBRINGEN EINES FOLIENSTÜCKS AUF EINEN DOSEN-
KÖRPER



(57) Abstract: The invention relates to a method for producing a can body (2) which is characterized in that a film piece (3c) is cut from a film web (3b), said film piece (3c) is wound up on a winding spindle (7) from its front edge to its rear edge and is maintained on the winding spindle (7) so that it somewhat overlaps. The film piece (3c) is transferred from the winding spindle (7) to a concave inner surface (11a) and the film areas of the front edge and the rear edge resting against each other are sealed with each other on the concave inner surface (11a) in the area of overlapping (14). According to the invention, a closed film piece (3d) can be transferred without complication onto a can body (2), thereby conferring on the can body (2) the function of the stable structure and on the film piece (3d) the function of the décor or the inner barrier in such a manner that both functions can be optimized in a substantially independent manner.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]



GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht
- vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

(88) Veröffentlichungsdatum des internationalen
Recherchenberichts:

11. November 2004

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(57) Zusammenfassung: Bei einem Verfahren zum Herstellen eines Dosenkörpers (2) wird von einer Folienbahn (3b) ein Folienstück (3c) abgeschnitten, das Folienstück (3c) von dessen Vorderkante zu dessen Hinterkante auf einen Wickeldorn (7) aufgewickelt und etwas überlappend am Wickeldorn (7) gehalten. Das Folienstück (3c) wird vom Wickeldorn (7) an eine konkave Innenfläche (11a) übertragen und die aneinander anliegenden Folienbereiche der Vorderkante und der Hinterkante werden in ihrem Überlappungsbereich (14) an der konkaven Innenfläche (11a) miteinander versiegelt. Indem gemäss der erfinderischen Lösung ein geschlossenes Folienstück (3d) problemlos auf einen Dosenkörper (2) übertragen werden kann, wird es möglich dem Dosenkörper (2) die Funktion der stabilen Struktur und dem Folienstück (3d) die Funktion des Dekors oder der Innenbarriere so zu übertragen, dass beide Funktionen im Wesentlichen unabhängig voneinander optimiert werden können.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/CH2004/000004

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 B65C3/06 B29C65/00 B29C65/18 B29C65/78 B29B13/02

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 B65C B29C B29B

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EP0-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 3 952 676 A (ROCKEFELLER WINSTON G) 27 April 1976 (1976-04-27) the whole document	1,7
A	DE 197 16 079 A (JOERSS NORBERT ; KLOTZKI ULRICH (DE)) 9 April 1998 (1998-04-09) the whole document	1,7
A	US 3 767 496 A (DOHERTY T ET AL) 23 October 1973 (1973-10-23) the whole document	1,7
A	US 4 250 798 A (TAKASAKA MASAYUKI ET AL) 17 February 1981 (1981-02-17) the whole document	1,7
A	US 3 865 662 A (SEGAL LEON) 11 February 1975 (1975-02-11) the whole document	1,7

☐ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents :

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier document but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

7 July 2004

Date of mailing of the international search report

15. 09. 2004

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Balz, O

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

Box I Observations where certain claims were found unsearchable (Continuation of item 1 of first sheet)

This international search report has not been established in respect of certain claims under Article 17(2)(a) for the following reasons:

1. ☐ Claims Nos.:
because they relate to subject matter not required to be searched by this Authority, namely:

2. ☐ Claims Nos.:
because they relate to parts of the international application that do not comply with the prescribed requirements to such an extent that no meaningful international search can be carried out, specifically:

3. ☐ Claims Nos.:
because they are dependent claims and are not drafted in accordance with the second and third sentences of Rule 6.4(a).

Box II Observations where unity of invention is lacking (Continuation of item 2 of first sheet)

This International Searching Authority found multiple inventions in this international application, as follows:

See supplemental sheet.

1. ☐ As all required additional search fees were timely paid by the applicant, this international search report covers all searchable claims.
2. ☐ As all searchable claims could be searched without effort justifying an additional fee, this Authority did not invite payment of any additional fee.
3. ☒ As only some of the required additional search fees were timely paid by the applicant, this international search report covers only those claims for which fees were paid, specifically claims Nos.:
1-12
4. ☐ No required additional search fees were timely paid by the applicant. Consequently, this international search report is restricted to the invention first mentioned in the claims; it is covered by claims Nos.:

Remark on Protest

- ☐ The additional search fees were accompanied by the applicant's protest.
☐ No protest accompanied the payment of additional search fees.

CH2004/000004

The International Searching Authority has determined that this international application contains multiple (groups of) inventions, namely

1. Claims 1-12

method of attaching a film to a can body.

2. Claims 13-15

can body.

3. Claims 16-17

method of printing a film web.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/CH2004/000004

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 3952676	A	27-04-1976	US 3832964 A 03-09-1974
		AU 6194673 A 08-05-1975	
		BE 807719 A1 15-03-1974	
		CA 1004192 A1 25-01-1977	
		CA 1026284 A2 14-02-1978	
		DE 2357242 A1 30-05-1974	
		FR 2207794 A1 21-06-1974	
		GB 1429701 A 24-03-1976	
		IT 997723 B 30-12-1975	
		US 3874558 A 01-04-1975	
		ZA 7308227 A 25-06-1975	
DE 19716079	A	09-04-1998	DE 19624667 A1 04-12-1997
			DE 19716079 A1 09-04-1998
			IT 1290622 B1 10-12-1998
US 3767496	A	23-10-1973	AU 466615 B2 06-11-1975
			AU 4374972 A 03-01-1974
			CA 980529 A1 30-12-1975
			CA 1010623 A2 24-05-1977
			CA 1019124 A2 18-10-1977
			DE 2231551 A1 18-01-1973
			DE 2264858 A1 02-10-1975
			ES 404338 A1 01-06-1975
			ES 414979 A1 16-03-1976
			FR 2143845 A1 09-02-1973
			FR 2248141 A1 16-05-1975
			FR 2272809 A1 26-12-1975
			GB 1403401 A 28-08-1975
			GB 1403402 A 28-08-1975
			GB 1403403 A 28-08-1975
			IT 958636 B 30-10-1973
			JP 1012979 C 29-08-1980
			JP 52135379 A 12-11-1977
			JP 55004570 B 31-01-1980
			JP 1002321 C 19-06-1980
			JP 52135380 A 12-11-1977
			JP 54039432 B 28-11-1979
			JP 1106156 C 30-07-1982
			JP 52135381 A 12-11-1977
			JP 56041414 B 28-09-1981
			JP 52025870 B 11-07-1977
			MX 148710 A 06-06-1983
			MX 144261 A 18-09-1981
			NL 7208823 A ,B, 03-01-1973
			NL 8103398 A ,B, 01-12-1981
			NL 8103399 A ,B, 01-12-1981
			NL 8103400 A ,B, 01-12-1981
			SE 399383 B 13-02-1978
			SU 1071215 A3 30-01-1984
			US 3839117 A 01-10-1974
			US 3873655 A 25-03-1975
			ZA 7204046 A 27-02-1974
US 4250798	A	17-02-1981	JP 1200708 C 05-04-1984
			JP 54083974 A 04-07-1979
			JP 58033813 B 22-07-1983
			AU 522779 B2 24-06-1982

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/CH2004/000004

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 4250798	A	AU 4165278 A	28-06-1979
		CA 1100399 A1	05-05-1981
		DE 2854586 A1	21-06-1979
		FR 2411690 A1	13-07-1979
		GB 2011344 A ,B	11-07-1979
US 3865662	A	11-02-1975	NONE

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen
PCT/CH2004/000004

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES

IPK 7 B65C3/06 B29C65/00 B29C65/18 B29C65/78 B29B13/02

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
IPK 7 B65C B29C B29B

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)
EPO-Internal

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	US 3 952 676 A (ROCKEFELLER WINSTON G) 27. April 1976 (1976-04-27) das ganze Dokument	1,7
A	DE 197 16 079 A (JOERSS NORBERT ; KLOTZKI ULRICH (DE)) 9. April 1998 (1998-04-09) das ganze Dokument	1,7
A	US 3 767 496 A (DOHERTY T ET AL) 23. Oktober 1973 (1973-10-23) das ganze Dokument	1,7
A	US 4 250 798 A (TAKASAKA MASAYUKI ET AL) 17. Februar 1981 (1981-02-17) das ganze Dokument	1,7
A	US 3 865 662 A (SEGAL LEON) 11. Februar 1975 (1975-02-11) das ganze Dokument	1,7

☐ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

☒ Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

"E" Älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

"L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

"Z" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

7. Juli 2004

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

15. 09. 2004

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Balz, O

Feld II Bemerkungen zu den Ansprüchen, die sich als nicht recherchierbar erwiesen haben (Fortsetzung von Punkt 2 auf Blatt 1)

Gemäß Artikel 17(2)a) wurde aus folgenden Gründen für bestimmte Ansprüche kein Recherchenbericht erstellt:

1. ☐ Ansprüche Nr.
weil sie sich auf Gegenstände beziehen, zu deren Recherche die Behörde nicht verpflichtet ist, nämlich
2. ☐ Ansprüche Nr.
weil sie sich auf Teile der internationalen Anmeldung beziehen, die den vorgeschriebenen Anforderungen so wenig entsprechen, daß eine sinnvolle internationale Recherche nicht durchgeführt werden kann, nämlich
3. ☐ Ansprüche Nr.
weil es sich dabei um abhängige Ansprüche handelt, die nicht entsprechend Satz 2 und 3 der Regel 6.4 a) abgefaßt sind.

Feld III Bemerkungen bei mangelnder Einheitlichkeit der Erfindung (Fortsetzung von Punkt 3 auf Blatt 1)

Die internationale Recherchenbehörde hat festgestellt, daß diese internationale Anmeldung mehrere Erfindungen enthält:

siehe Zusatzblatt

1. ☐ Da der Anmelder alle erforderlichen zusätzlichen Recherchegebühren rechtzeitig entrichtet hat, erstreckt sich dieser internationale Recherchenbericht auf alle recherchierbaren Ansprüche.
2. ☐ Da für alle recherchierbaren Ansprüche die Recherche ohne einen Arbeitsaufwand durchgeführt werden konnte, der eine zusätzliche Recherchegebühr gerechtfertigt hätte, hat die Behörde nicht zur Zahlung einer solchen Gebühr aufgefordert.
3. ☐ Da der Anmelder nur einige der erforderlichen zusätzlichen Recherchegebühren rechtzeitig entrichtet hat, erstreckt sich dieser internationale Recherchenbericht nur auf die Ansprüche, für die Gebühren entrichtet worden sind, nämlich auf die
4. ☒ Der Anmelder hat die erforderlichen zusätzlichen Recherchegebühren nicht rechtzeitig entrichtet. Der internationale Recherchenbericht beschränkt sich daher auf die in den Ansprüchen zuerst erwähnte Erfindung; diese ist in folgenden Ansprüchen erfaßt:
1-12

Bemerkungen hinsichtlich eines Widerspruchs

- ☐ Die zusätzlichen Gebühren wurden vom Anmelder unter Widerspruch gezahlt.
- ☐ Die Zahlung zusätzlicher Recherchegebühren erfolgte ohne Widerspruch.

WEITERE ANGABEN

PCT/ISA/ 210

Die internationale Recherchenbehörde hat festgestellt, dass diese internationale Anmeldung mehrere (Gruppen von) Erfindungen enthält, nämlich:

1. Ansprüche: 1-12

Verfahren zum Anbringen eines Folienstücks auf einen
Dosenkörper

2. Ansprüche: 13-15

Dosenkörper

3. Ansprüche: 16,17

Verfahren zum Bedrucken einer Folienbahn

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/CH2004/000004

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 3952676	A	27-04-1976	US 3832964 A 03-09-1974
		AU 6194673 A 08-05-1975	
		BE 807719 A1 15-03-1974	
		CA 1004192 A1 25-01-1977	
		CA 1026284 A2 14-02-1978	
		DE 2357242 A1 30-05-1974	
		FR 2207794 A1 21-06-1974	
		GB 1429701 A 24-03-1976	
		IT 997723 B 30-12-1975	
		US 3874558 A 01-04-1975	
		ZA 7308227 A 25-06-1975	
DE 19716079	A	09-04-1998	DE 19624667 A1 04-12-1997
		DE 19716079 A1 09-04-1998	
		IT 1290622 B1 10-12-1998	
US 3767496	A	23-10-1973	AU 466615 B2 06-11-1975
		AU 4374972 A 03-01-1974	
		CA 980529 A1 30-12-1975	
		CA 1010623 A2 24-05-1977	
		CA 1019124 A2 18-10-1977	
		DE 2231551 A1 18-01-1973	
		DE 2264858 A1 02-10-1975	
		ES 404338 A1 01-06-1975	
		ES 414979 A1 16-03-1976	
		FR 2143845 A1 09-02-1973	
		FR 2248141 A1 16-05-1975	
		FR 2272809 A1 26-12-1975	
		GB 1403401 A 28-08-1975	
		GB 1403402 A 28-08-1975	
		GB 1403403 A 28-08-1975	
		IT 958636 B 30-10-1973	
		JP 1012979 C 29-08-1980	
		JP 52135379 A 12-11-1977	
		JP 55004570 B 31-01-1980	
		JP 1002321 C 19-06-1980	
		JP 52135380 A 12-11-1977	
		JP 54039432 B 28-11-1979	
		JP 1106156 C 30-07-1982	
		JP 52135381 A 12-11-1977	
		JP 56041414 B 28-09-1981	
		JP 52025870 B 11-07-1977	
		MX 148710 A 06-06-1983	
		MX 144261 A 18-09-1981	
		NL 7208823 A ,B, 03-01-1973	
		NL 8103398 A ,B, 01-12-1981	
		NL 8103399 A ,B, 01-12-1981	
		NL 8103400 A ,B, 01-12-1981	
		SE 399383 B 13-02-1978	
		SU 1071215 A3 30-01-1984	
		US 3839117 A 01-10-1974	
		US 3873655 A 25-03-1975	
		ZA 7204046 A 27-02-1974	
US 4250798	A	17-02-1981	JP 1200708 C 05-04-1984
		JP 54083974 A 04-07-1979	
		JP 58033813 B 22-07-1983	
		AU 522779 B2 24-06-1982	

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/CH2004/000004

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 4250798 A		AU 4165278 A CA 1100399 A1 DE 2854586 A1 FR 2411690 A1 GB 2011344 A ,B	28-06-1979 05-05-1981 21-06-1979 13-07-1979 11-07-1979
US 3865662 A	11-02-1975	KEINE	